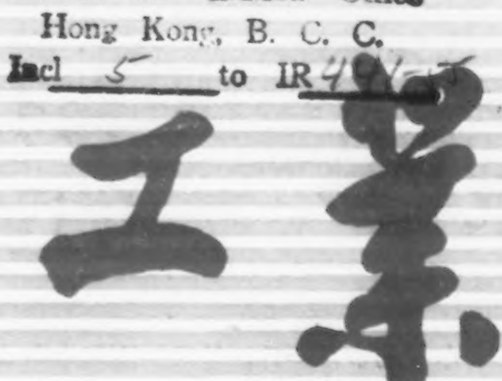




中國輕工業

18

1955

輕工業出版社出版



用厲行節約、保證質量的實際行動來慶祝國慶！

今年的十月一日，是我們慶祝中華人民共和國成立六週年的國慶日。讓我們首先向輕工業全體工人、技術人員和職員表示衷心的感謝和致敬。

輕工業部成立以來，在全體職工和技術人員的辛勤努力下，在過去三年恢復和三年建設期間，和全國地方輕工業部門同樣的在生產上已經有了重要的發展，產品產量已經有了很大增長。例如，以1955年與1949年比較，全國食糖增加了將近三倍，食用植物油增加了四倍半，捲菸增加了一倍以上，原鹽增加了一倍多，汽車外胎增加了廿一倍，全國紙張增加了四倍，膠鞋增加了將近兩倍，此外，我國的製藥工業也有了很大的發展，僅以國營企業生產的產值計算，1955年比1952年就將增加三倍多。這樣就使我們能够基本上保證了社會需要，保證了人民生活水平一定程度的提高，並成為國家積累建設資金的重要源泉。

但是目前輕工業產品還有很多產品的數量、品種、質量趕不上社會需要。雖然有一部份產品因質量不好，品種規格不合市場需要而發生某些積壓，但從總的方面來說，供不應求的趨勢還是基本的。這種趨勢正反映出我國人民民主制度的莫大優越性。因此，根據需要來努力增產，乃是輕工業全體職工的光榮任務。目前輕工業產品產量其所以不能迅速的增長，根本原因在於原材料供應不足。這是因為許多輕工業產品的原料主要取給於農業，而農業生產在我國目前條件下還遠趕不上工業生產的增長速度，因此這個矛盾將在相當長的時期內存在着，這是當前進一步發展輕工業生產的主要問題。無疑地隨着國家工業化和重工業的發展，這個矛盾是會逐步解决的。但是輕工業對擴大原料來源仍負有重大責任，這就是必須從合理地使用原材料，尋找代用品和利用廢料等方面來節約原材料，以克服浪費，增加輕工業產品產量，來進一步滿足社會需要。

今年上半年，輕工業生產部門，在節約原材料方面，是取得了一定的成績。橡膠工業普遍採取了合理改進產品結構和使用再生膠等措施，節約了生膠1,000多噸，完成全年節約生膠 1,500 噸任務的68%；油脂工業用增加油料出油率和開闢新的油料資源等辦法，增產了植物油五萬多噸；國營捲菸廠，用掌握捲菸溫濕度，降低菸葉損耗等辦法節約了菸葉51萬多公斤；國營造紙廠一到五月份，用降低原葦損耗，降低原木剝皮損耗，提高蒸煮得率，細漿成品率和減少流失等辦法，節約了原葦 3,430 噸，節約原木 3,670 立方公尺。

另一方面，在節約工作中，還存在着一些嚴重的缺點和問題:

（一）在節約原材料工作中，部份企業有偸工減料的偏向。比較突出的是捲菸業中的部份企業。據檢查，上海各捲菸廠節約菸葉的數字中有一半是從降低菸支重量取得的。今年上半年各廠菸支重量一般都逐漸下降，有的廠不顧合格與否，儘量減少菸絲用量，致空頭、偏鬆現象大量發生。哈爾濱捲菸廠乙級菸的重量降到23公分。在其他行業中，情况雖不如捲菸工業嚴重，但也顯露出一些不良的苗頭，如上海食品油脂工業公司所屬各廠，今年上半年各月份所產的罐頭和餅乾的重量、肥皂的脂肪酸含量，大多偏輕；生化葯廠在分裝青黴素時，重量也偏輕；第二橡膠總廠和所屬二分廠在節約原材料和解決質量問題時盲目地改變配方等等。所有這些損害產品質量的嚴重情况，必須及時引起注意，切實糾正。偸工減料不僅不能達到節約的目的，相反地，還必然使產品質量降低，造成經濟上和政治上的莫大損失。

（二）各企業的節約潛力是很大的，但挖掘得不够。以上海地區輕工業部所屬企業為例，在輕工業部四月召開的生產工業會議上佈置的節約任務，上半年僅完成（實際上主要是五、六兩月的工作）186 萬元，為原計劃500萬元的37%；根據各廠

最近重新討論計算的結果，預計全年可完成1,058萬元，較原計劃增加一倍，可見企業內部未動用的潛力是很大的。

生產同種類產品的各個企業之間的原料損耗率相差也很大，以捲菸的單箱菸葉損耗率爲例，落後企業較先進企業相差 2%。

除原材料外，其他各方面的節約工作還沒有引起應有的重視，很多企業對勞動力方面存在的浪費現象熟視無睹，有些企業特別是製葯工廠，由於返工退貨所造成的浪費現象還很不重視；呆滯材料和呆滯設備的處理工作一般都做得很差。總之，全面節約的風氣在很多企業中還沒有很好地樹立起來。

（三）發動群衆的工作還做得很差。很多企業對節約計劃的討論、節約措施的制定和節約任務的佈置，還停留在領導和少數技術人員和管理幹部中間，沒有認眞的貫徹到群衆中去。比較突出的是第二橡膠總廠三分廠，在十九項節約措施中就有十八項是依靠少數技術人員採取改變產品配方、結構的辦法而擬定的。有些企業的政治思想領導薄弱，不善於在黨的領導下，對職工進行思想動員，以提高他們的覺悟，爲節約任務和提高質量而進行鬥爭。相反， 由於企業政治空氣不濃， 群衆沒有充分發動，不良傾向不能及時克服，不僅妨碍生產，並爲暗藏反革命分子的破壞活動留下了空隙，障碍着我們的任務順利完成。

爲了厲行節約、保證質量，完成和超額完成國家的節約和生產計劃，當前在節約工作中，必須注意以下幾個方面：

一、必須在保證質量的條件下節約原材料。目前在很多技術人員、工人以至一些領導幹部中，把節約原材料和保證質量對立起來，認爲要完成節約任務，就不能保證產品質量；要保證產品質量，就完不成節約任務，這種想法是不對的。

產品質量必須保證，質量指標不准隨意變動。節約原材料主要應該從降低損耗、減少下脚和消滅廢品等方面去努力。目前許多企業在這一方面的主要缺點是對各種損耗和浪費心中無數，因而對在保證質量下節約原材料也就缺乏信心，甚至盲目地採取了降低原材料含量的 ﹁偸艭﹂ 辦法。 爲了糾正這一缺點， 必須在提倡節約工作中下苦功夫， 精打細算，首先就要從做好物料平衡工作着手。在原材料方面，我們應該從原材料的投入量，生產過程各個環節的損耗、下脚、最後包含在產品中的原料重量各方面進行平衡工作，測定各個環節中的損耗和浪費現象，編製物料平衡表，製訂各個環節的節約措施。當然，要做好物料平衡工作是費勁的，但這是搞清原材料損耗的一個科學辦法，是挖掘節約潛力、克服浪費最有效的辦法，必須在企業中貫徹執行。

二、必須深入地全面地揭發企業中的一切浪費現象，哪裡有浪費、哪裡就有潛力，而節約原材料是沒有止境的，因爲原材料一點也不損耗，不丢失是很難辦到的。但隨着全體職工的覺悟的提高，責任心的加强， 隨着企業管理水平和技術水平的提高、隨着新的技術裝備和新品種原材料的使用、隨着先進經驗的總結和推廣，在實際工作中會使原材料的損耗和下脚減少到最小最低限度。因此，節約原材料是一個經常的艱巨的任務。

抓住節約原材料這個重點，但同時不能忽視其他方面的節約。例如目前有些藥廠產品質量還不够穩定，返工多、廢品多，因此，這些藥廠就應該把提高產品質量，減少和消滅返工退貨現象當做全面節約的重點。食品、油脂、釀酒等行業中的倉庫保管、生產和成品儲運過程中的浪費嚴重，因而這些行業就有必要把克服這些方面的浪費當作節約的重點。此外，各行業必須動員職工群衆開動腦筋，想辦法尋找代用品，積極回收和利用廢料，並且注意發掘新資源，如製造酒精要爭取多用糖蜜、瓜乾、木薯和其他含纖維的農林副產品，以便爲國家節省更多的粮食。在節約用煤方面，應該從鍋爐的用煤量，出汽量和耗汽量各方面進行技術測定，檢查和堵塞各種漏汽和逃熱現象，做好熱平衡工作。

三、必須把保證質量、厲行節約的指標、制度和辦法深入到群衆中去，做到領導與群衆相結合。目前很多企業所擬訂的節約指標、制度和辦法還停留在少數領導幹部和科室中間。當然，在科室和幹部中充分討論是必要的， 但是還必須發動群衆討論修正，使之成爲群衆自覺的行動，發揮群衆的積極性和創造性，節約任務才能保證實現。主管部門的各級領導幹部必須及時深入檢查各種節約指標的完成情況，督促和協助企業（車間）發現和解決問題，並應有計劃有重點地對各企業(車間)完成各種指標

的情况和方法進行分析比較，這是推動各企業（車間）互相學習，以先進帶動落後的較好的方法，必須進一步地加以推廣。

爲了發動群衆克服浪費，在保證質量的基礎上進行全面的節約，還必須改進企業的管理工作和技術工作。首先應加强管理工作，建立與健全責任制度，克服無人負責現象，切實管好倉庫和成品儲存運輸工作；加强技術領導和技術監督工作，製訂與貫徹工藝規程，積極推廣先進經驗。只有這樣，節約原材料的各項措施才能得到貫徹，才能收到實際效果。

同志們！我們的成就是主要的，這是我們全體職工的偉大的勞動積極性和創造性的表現。爲着把我們的工作做得更出色，更好地完成我們的各項計劃指標，我們就必須檢查我們的缺點，在克服缺點的基礎上繼續前進。1955年已經過去九個月了，現在只留下三個月的時間，這個時間是十分寶貴的，我們必須爭取時間，用厲行節約、保證質量的實際行動來慶祝我們的偉大國慶日，來努力完成1955年的國家生產計劃和節約任務。

橡膠工業必須在保證產品質量的基礎上厲行節約

林　源

（一）

通過對今年上半年工作的檢查及膠鞋專業會議了解的情况，全國各地區和各企業在貫徹提高產品質量，節約生膠，推廣先進經驗等方面做了一些工作，獲得了一定的成績。

全國橡膠工業今年上半年共節約了生膠 1,024 噸，完成全年節約任務1,500噸的68.28%。在大部分企業中推廣了「分段煉膠」、「逐步升溫冷却起模」、「加藥順序」、「鞋帮套楦」等先進經驗後，主要產品如輪胎、膠鞋等產品的質量都得到了一定的穩定和提高。上半年全國橡膠工業「提高產品質量、節約生膠」兩大任務的主要情况有以下三方面：

首先，各地對節約生膠是比較重視和作了努力的，從上半年實際完成情况來看，完成節約計劃亦是比較有把握的。如各地提出的全年計劃節約數字爲 2,716噸，超出分配任務 1,500噸的 81%，其中，上海市節約生膠任務，上半年已完成 486.8噸，爲全年任務450噸的108%。七月分召開了全市橡膠工業職工代表大會，又將全年節約生膠任務提高至 1,400噸。各地在貫徹節約生膠任務的同時，亦節約了其他許多貴重材料，如廣州市節約了45,000平方公尺膠鞋布料，國營各廠一至四月份除節約生膠外，共節約碳黑11,864公斤，簾布26,243平方公尺，氧化鋅31,991公斤。雖然有以上成績，但是在貫徹節約任務上還存在嚴重的偏向，這就是在節約原材料方面重視定額的掌握、改變產品結構與改變配方上的措施多，對減少生產過程中的浪費重視不够；從成本的因素看，重視原材料節約，但忽視勞動力與生產管理費方面的節約，因之便不能相應提高管理水平與技術水平；只從控制定額着手而單純改變產品結構與配方，加上有的企業不認眞進行科學技術鑑定，結果必然是損害產品的質量。

第二，爲穩定與提高產品質量，各地亦做了一些工作，如推廣先進經驗，初步製訂和貫徹工藝規程，建立技術檢查制度，爲實施技術條件做了必要的準備，華東、西南、東北等地區進行了汽車輪胎行駛里程的實際使用試驗，上海、遼寧、黑龍江等省市組織了膠鞋的穿用試驗和社會調查等，對進一步改進產品質量提供了可靠的依據。值得提出的是在各主要膠鞋廠參加下，在上海完成了統一膠鞋的設計，在八月份召開的全國膠鞋專業會議上確定了在

全國推廣這一新設計。這是一個對提高質量與節約具有重要意義的措施。由於以上的工作，產品質量有了不同程度的穩定和提高，汽車輪胎的物理機械性能，膠鞋大底的扯斷力、磨耗和圍條的密着力等，一般均達到或超過了規定的標準，並縮小了波動幅度。例如，經過設計與實際使用試驗而投入生產的九種規格的汽車輪胎，質量都比較穩定，行駛里程不同程度的有所提高；上海十二個廠第一季統計，布面膠鞋副次品率由1954年平均7.49%降低到1.09%。雖然有以上的收獲，但另一面仍存在如下嚴重問題：一，很多企業提高產品質量與節約結合得不够好，粗製濫造現象不斷發生。如不經物理性能鑑定與成品試驗，任意改變成品結構與配方，造成質量事故。國營第七橡膠廠，在第一季度墊帶硬度達不到標準，產生1,730條不合格品，第二季度由於定伸强力不够標準，產生2000條 32×6外胎不合格品。國營第四橡膠廠元寶雨鞋及青島橡膠總廠三分廠的手推車胎經常發生質量事故。地方國營遼寧橡膠廠上半年發生膠鞋折底與圍條龜裂兩個質量事故，僅賠償損失一項，預計將超過全年節約所創造價值的20%。二，大部分企業對完成汽車輪胎平均行駛里程達到規定指標，膠鞋平均穿用壽命提高25%的任務，均缺乏可靠的措施，各廠提出的措施中，雖注意到節約措施，但忽視了提高質量的措施。

第三，半年來各地對全國橡膠工業先進經驗交流會議所總結和介紹的12項經驗基本上都已推廣並收到一定效果，同時也創造了不少新的經驗。如廣州市組織了全市膠鞋廠採用平均先進統一的生膠和棉布消耗定額方法，至四月底止節約了生膠12,900公斤，汽油5,000公斤，膠鞋布料45,000公尺；天津市的「膠鞋海綿底直接硫化法」、「力車內胎硫化不切頭」等先進經驗，對於提高勞動生產率與節約生膠都起了一定的作用。

各地在企業中進行了思想教育、參觀、表演、介紹、展覽等組織與動員工作。在推廣先進經驗方面存在的問題是：一，先進經驗的推廣還是不鞏固，還沒有和改善生產技術與管理工作相結合。二，有的企業對推廣先進經驗不從實際出發，急於求成，採取硬搬的方式，結果不僅先進經驗不能推廣，反而造成不應有的損失。如遼寧橡膠廠學習採用上海膠鞋大底花紋時，因設計錯誤又未經科學的技術鑑定，致今年第一季改變後發生了大批的折底事故。三，推廣先進經驗工作中，小廠比較重視，推廣得也較迅速，大廠則重視不够，固步自封，以爲自己規模大、技術高，不願學習兄弟廠的經驗，本廠的經驗亦局限在一個角落而不能及時總結與推廣。國營第八橡膠廠從1954年即開始準備推廣「縫帮套楦」經驗，但由於學習不虛心，在準備的初期盲目購置了20台「八一」縫紉機，結果是用不上，造成設備積壓。直到這一先進經驗已在全國推行，而該廠延至今年七月才初步推廣。

(二)

各個企業的領導與全體職工必須充分認識，完成今年的兩大任務，即提高質量（汽車輪胎行駛里程達到規定標準的要求，膠鞋質量球鞋由平均穿用3個月提高到4個月、力士鞋由平均穿用60天提高到80天，）和完成節約1,500噸生膠的任務是繁重的，必須充分發動群衆，提高技術水平與管理水平才能勝利完成。爲了堅決貫徹提高質量，降低成本，合理使用原材料，厲行全面節約的號召，今後工作應該是：

首先，各企業領導上對提高產品質量與節約必須樹立正確的認識，批判那些「要節約就不能提高質量」或者「要提高質量就不能節約」的保守思想。應當知道質量不好，廢品和不合格品多，正是對原材料最大的浪費。節約用料應該是提高技術，改進管理的結果，絕不能是偸工減料，粗製濫造的結果。因此，節約原材料的同時，必須注意和保證提高質量。

有些企業的領導同志由於上半年取得一些成績就產生差不多的鬆勁思想，不依靠群衆去進一步積極地開展全面節約工作。這種錯誤思想將嚴重的影響兩大任務的完成，因此必須認眞批判。

地方工業部與副部長在八月份召開的全國膠鞋專業會議上指出：「我們所提出的節約制度是社會主義建設的一個重要方法，是長期的任務，必須當做一個經常性的制度建立起來，不能光靠一時突擊。必須從整個國民經濟意義上來認識厲行節約的重要性，必須從社會主義制度下的生產目的來把提高質量與節約兩大任務統一起來，必須在企業內部樹立全面節約的觀點。」這是完全正確的。

第二，在技術工作方面，首先要認眞地、徹底地對上半年各項措施進行一次檢查，其中應特別檢查分析產品質量與技術工作上存在的問題，製訂改進措施，至於改變產品結構與配方，今後一定要按正規的生產程序經過物理性能鑑定與實際使用試驗，得出正確的結論後，再由小量到大量的正式投入生產。

在生產組織工作中，應重視加强工藝紀律，製定與貫徹工藝規程。通過這一工作統一工藝技術標準和統一先進操作方法，並加强技術檢查與檢驗工作，及時控制原材料、半成品和成品的質量。特別應注意技術檢查工作必須建立在「自檢」、「層檢」、「互檢」的群衆性的三檢基礎上，檢驗工作應在統一試驗儀器與試驗方法的基礎上首先組織與建立快速檢驗制度。

第三，兩年來，全國十多種汽車輪胎有70%以上的規格已經過設計或改進設計，並在佔產量80%以上的企業中初步實施了技術條件。這一工作應繼續進行。今年上半年完成了全國膠鞋的統一設計，新設計的球鞋經過穿用試驗證明，不僅美觀適用，而且可穿用120天至158天，力士鞋與膠面鞋（雨鞋）亦達到了提高質量所規定的要求，經濟上全年可節約500噸生膠。因此，各個企業應克服一切困難，有準備有步驟的推廣。

第四，關於全面開展節約運動方面：必須充分認識各企業節約的潛力是很大的，浪費現象是很普遍的。在橡膠工業整個成本構成中原材料佔86.9%，其中汽車輪胎一般佔到93.3%，膠鞋成本中生膠與布料一般佔到68.1%。從各企業單位成品的生膠消耗量來看，有很大的出入，如球鞋用膠量由128～203公分，力士鞋用膠量由108.86～160.97公分，元寶鞋用膠量由140.12～203公分，由此可見，橡膠企業中重視節約原材料是十分必要的。但是也不要忽略生產過程中的浪費和管理費用方面的節約。如膠鞋布料的損失率仍佔13～20%，混素煉膠的回製率很大，有的企業把再生膠作塡充劑使用，各企業成本中煤、水、電費用的比重還很不一致，以上說明各方面都有浪費。特別是質量事故造成的浪費最嚴重，遼寧橡膠廠的兩個質量事故所造成的損失，預計要超出該廠全年節約任務的20%以上；國營第二橡膠總廠第三分廠發生力車胎質量事故，賠償損失就達584,000元。反之如能提高膠鞋穿用壽命四分之一，則所創造的價値要大大超過節約的1,500噸生膠的經濟價値，因此，最大的節約的重要內容之一就是「提高質量」。

開展全面節約必須進一步發動群衆，大膽揭發各方面的浪費現象，並在保證質量的前提下訂出各項節約措施。對重要的變更還應經過物理鑑定與試製，要防止草率的改變產品設計與配方設計，但亦不應保守，以達到保證和提高質量，避免質量事故的發生。

第五，爲了完成提高質量和全面節約的任務，各企業還必須進行產品使用調查，根據用戶的反映與要求，除推廣新膠鞋設計和已經過正規設計試製的幾種規格的汽車輪胎外，對其他規格的汽車輪胎、動力帶、膠管和主要橡膠配件等，在有條件的企業中積極開展產品設計工作。在加强工藝管理中，對配煉、成型、硫化三個主要生產工序必須合理掌握，特別在手動部分一定要作到精工細作，糾正不重視工藝管理的偏向，原材料的技術供應工作方面，必須不斷改進原材料的加工、保管與運輸工作，從多方面改進原材料的質量。

第六、技術經驗交流會議上對節約因素的分配比例是：

使用再生膠代替生膠佔總任務的58%；

改變產品結構節約生膠佔總任務的25.5%；

改變配方節約生膠佔總任務的4.5%；

降低生膠含率節約生膠佔總任務的2%；

減少生產過程中的浪費節約生膠佔總任務的10%。

這是在目前的技術基礎上根據全國各種產品1955年計劃產量經過分析核算而得出的計算，至於各地各企業產品數量比重不同，企業中產品分工不同，應作具體安排，得出正確的比例來掌握，以便在保證、提高質量的基礎上完成節約任務。再生膠的摻用比例各企業應參照先進經驗交流會上確定的各種產品摻用比例合理使用，以糾正與防止將再生膠作塡充劑使用的浪費現象。爲擴大再生膠的使用範圍，保證產品質量，各地應注意改進再生膠的質量。

第七，重視安全生產：上半年人身與機械設備事故還是很多的，這不僅影響兩大任務的完成，同時亦說明對勞動保護重視不够的，今後應進一步貫徹

勞動保護政策，建立經常性的安全教育制度，定期檢查安全生產情況，改善作業環境與勞動條件，加強機械檢修與保養工作，嚴格貫徹安全操作規程與制度。

貫徹經濟核算制，反對浪費，厲行節約

天津造紙總廠

一、概　　況

年初在總結1954年工作基礎上，結合一年來的基本情況和部局工作組及蘇聯專家來廠檢查工作的指示，從工廠領導上進一步分析了存在的缺點：組織機構不够完善，責任制貫徹不平衡，產品質量波動，部分技術經濟定額偏高，職工思想中經濟核算的概念還較模糊，以致經濟效果不顯著。爲此，確定了1955年生產經營管理的方向是：在現有的基礎上，鞏固與提高責任制……逐步全面的推行經濟核算爲方針。並遵照部局指示，在五月份根據部、局生產會議精神，結合我廠四個月來的基本情況，加以充實具體地擬定了1955年五——十二月份工作安排。半年來我廠圍繞貫徹經濟核算的精神，組織了全體幹部學習和工長訓練；建立了季度決算會議制度；整頓了原始記錄；討論與製訂了增產節約計劃；召開了會計工作會議，並在六月份結合討論第三季計劃，進一步組織群衆性的揭發，檢查上半年的浪費現象，進行再一次的節約任務摸底工作。

二、在貫徹反對浪費厲行節約樹立經濟核算思想中的幾項重點工作的步驟與方法

1. 在組織幹部學習和工長訓練工作中，採取了首先明確思想，統一認識，然後揭露問題，檢查浪費現象。在年初利用業務學習時間普遍的在全體幹部中，組織一次較深入的經濟核算學習。在學習中我們分成三個階段進行的：第一、學習有關文件並聘請了華北經濟核算訓練班教員講解經濟核算制的意義內容和推行條件、步驟與方法；第二、在明確思想以後，大力的揭發問題，找出浪費現象（項目與內容）；第三、針對揭發問題、「算細帳」、「找原因」、批判思想，使全體幹部進一步受到了經濟核算思想教育。

在學習揭發過程中，我們遇到不少思想障礙和顧慮，部分同志由於未能深刻領會學習目的，在檢查中「光檢查別人不檢查自己」、「算細帳時怕追查責任」、「怕賠償」，認爲算細帳「太麻煩」或「不好算」等錯誤思想，由於能及時的掌握情況，及時的予以解釋和批判，這些思想得到糾正，使學習順利的進行。

在工長中我們用分批脫產輪訓的方法，組織了訓練班。結合如何當好工長，明確工長職責，提高工長的領導工作方法爲主要內容，進行了經濟核算思想教育工作。由總會計報告了經濟核算的意義和車間經濟核算有關問題，使工長從思想上開始明確了什麼叫經濟核算。

2. 在討論與製訂增產節約計劃工作中首先是指定專業部門調查、研究、掌握情況、分析問題，然後提出明確要求。從領導上（包括車間主任、主要工程技術人員，有關科長）統一思想以後，深入發動群衆討論。在發動討論過程中，我們採取了兩級發動辦法，廠級由廠長、黨委書記爲主，在車間主任以上幹部中進行佈置。車間則由車間主任、黨支書、車間工會主席爲主，召開職工大會進行動員。

3. 在會計工作會議中，採取了由領導總結，檢查會計工作，引導會計人員進一步討論、揭發，然後針對存在問題找出今後工作方向，貫徹執行。會議中檢查與揭發了財務管理上存在的缺點和生產上存在的浪費現象，並在部局下廠人員的指導與幫助下，研究了車間經濟核算條件內容與執行方法，和當前會計工作及車間核算工作上存在的問題，明確了下半年經營管理工作的工作方向。

三、通過揭發所暴露的浪費現象和存在問題

一年來浪費現象嚴重，通過經濟核算學習乚算細帳⌉揭發出來浪費只1954年一年（包括1955年初如長網加長反工損失等）即達36萬元，資金積壓50萬元，可節約而未節約者或可減少損失而未作到者達28萬元。

1. 在生產方面：由於產品質量低，不合質量標準，一、三號機磅差超過定量，各種紙張水份不合格，以及超產的副品損失，成品出廠不合標準遭受罰款等損失達14萬元。部分消耗指標偏高，切葦損失大，漂損大，製藥效率低，紙機耗漿量高，棉漿配比超過標準，貴重器材達不到定額，和夾紙板出材率低、即損失或少節約達28萬元。不重視工人意見，球鍋下鹼量工人幾次要求降低，但一直未被採納、結果在一次管理事故中證實是可以降低的。這樣在十個月中即損失 33,000 元。由於職工在生產中不遵守操作規程、檢查不週等原因造成事故的損失，總計約達12,700元。

2. 在基建措施方面：表現對技術上的可能性與經濟上的合理性考慮不足。加之某些同志思想中存在着不同程度的自滿情緒和保守思想，對別人的先進經驗，缺乏應有的重視，或是在推行先進經驗和專家建議當中對工人具體解釋帮助不够而造成在方案確定、設計、施工當中，一再返工和浪費。如學習中揭發的四號機真空泵、一、二號機噴霧器、三號機伏輥，以及二氧化炭自動記錄器按裝後即不使用。1952 年用 16,000 元買的真空濾油機，因沒有使用說明書，至今未用過一次，打棉機原預計 2,000 元，實際開支超支 20,000 元，驗收後還經常修理。在專家建議的三段通氣工程中，由於事前缺乏週密研究和聽取工人意見，施工前設計改變四次，施工後又多次反工，還未投入生產。切葦小後扒、淋漿三、四號池串通、抽漿泵按裝等工程完工後即失去作用。僅在 1954 年的技術措施工程中由於設計計劃不週，施工不良造成反工浪費損失即達70,000元。

3. 在資金和材料管理方面：在材料保管上還存在不少缺點，由於司庫人員責任心不強曾發生數次跑油現象。原料科購葦用款計劃不週，經常造成大量資金積壓，一月份計劃用款73萬元，實際只用了34萬元。車間領料計劃也不够正確，尤其是保全材料的正確性，二月份平均只達45%左右。在工長訓練班上，球鍋領班李子發說：乚×月領一次螺絲，就能用三個月，但是下月又作了計劃⌉。此外廢料散亂各處，正如專家曾批評過的乚中國的工廠滿地是黃金⌉。五、六月工廠團組織發動總分廠青工在廠內清理和收集廢料（廢銅廢鐵等）即約達26噸左右。

4. 原始記錄不够正確，各生產工段缺乏記錄儀表，在車間核算工作上存在很多問題，如切葦送葦片時把草繩也計在送葦量中，大鍋裝鍋時經常剩葦，造成數字不正確，製漿、造紙之間漿量轉移也不够清晰。各處水、電、汽用量，每月底由動力車間按比例分攤，但是在分攤的方法上與編製計劃的分配方法不一致，因之無法檢查，同時分攤的方法也不够合理，這不但使生產部門放棄了對水、電、汽節約的研究與控制，更不能促使動力部門本身如何從操作上研究提高效率達到節約。

5. 資產管理上不够嚴格，資產組成的部件記錄和卡片記錄不詳，機器部件與材料劃分不清，有些固定資產使用年限與大修理費用估計脫離實際過遠，影響折舊費之正確計算。固定資產在車間內部轉移或部件轉移很多未按手續辦理。這些缺點雖然沒有造成嚴重的浪費現象，但這對經濟核算制的要求是有很大距離的，是造成資金積壓和浪費的空隙。

四、揭發後在業務中的改進

通過一系列的揭發與批判，使全體職工從思想上逐漸而深入的明確了精打細算、厲行節約的意義和違犯資金財務制度造成浪費的行爲的危害，進一步加強了工作責任心和主動性，提出了改進措施。在工程技術人員中，也開始樹立了節約觀念，從思想中重視了成本指標，從而改進了技術設備和技術操作，使部分指標低於計劃要求而降低了產品成本，在一至五月份總成本低於原季度計劃 62 萬元（扣除價格因素爲44萬元），並健全了有關制度，在生產管理上得到了如下的改進：

1. 爲了解決製漿過程中消耗過高問題，我們採取了如下措施：

（1）爲提高焙燒爐的效率改進了技術設備，在焙燒爐改用了小扒齒和改裝了扒齒角度，增加了

撥礦能力，解决了結焦問題，使燃礦多時的礦渣損失和三氧化硫生產減少，提高了燃燒效率。在技術操作方面，規定了通風方法和時間，加快中心軸速度，提高爐溫，固定礦量與配比，適當控制給風量和一段眞空負荷，使礦粉翻動次數增多，加速了脫硫速度。由於風量的適當供應，保持了較高的二氧化硫濃度，提高了燃燒效率。此外，並採用煤末提溫、保溫對提高燃燒得率也起到了一定的作用。

(2) 爲提高蒸煮收穫率，進行了提高化合酸與游離酸配比保留五炭糖，降低了有效酸度的小型蒸煮試驗，使粗漿得率隨化合酸之增加而提高，但漂率也伴隨增加。唯在現場試驗中由於統計核算之影響，收穫率不够顯著。

2. 改進業務工作，修正有關制度。會計科、計劃科通過學習後明確了爲了保證計劃全面完成，就必須實行經濟核算制，利用價值規律來衡量與測定計劃完成的好壞。爲此，深入的開展分析，特別是事前的控制，對鞏固經濟核算制的進行有着莫大的意義，他們爲正確的製訂計劃與核算工作，决定要徹底搞好原始記錄整頓工作，另外還加强分析工作，尤其是進一步作好事前控制的分析，會計科决定月度財務收支計劃改爲按旬檢查，計劃科也建立了經常的專題分析工作，使會計統計工作進一步發揮在企業中的監督檢查作用。此外，爲降低購葦成本，在購葦組中組織了節約競賽，發動全體購葦人員爲減少國家開支，從加工、運輸各方面找出很多改進措施：江蘇組採用了機器壓扁提高了加工效率，以竹篾代替蔴繩打捆；湖北組改進了打葉子方法，實行了無繩裝車法；在廠內卸葦工作爲減少運費和碼垛開支，採用了直接發切法，而降低了葦價成本。其他單位也貫徹了厲行節約精神，積極處理呆料、利用廢料，以減少開支。截至目前，只呆廢料的處理，即將達10萬元。

五、工作中存在的缺點和今後工作方向

1. 個別機台的質量問題，由於領導上沒有把當前缺點和較長期不易解决的缺點有區別的分清緩急，加以解决，因而造成大量副品，給國家造成損失，在主要指標上打擊了經濟核算工作。

2. 在製漿消耗定額研究改進工作中，年初曾組織人去東北學習，指定專人解决，是有所改進的，但還不够穩定，領導抓的還不緊，工程技術人員鑽研精神不够，想的辦法不多，以致趨於解决的問題不能鞏固提高。

3. 由於在領導上對工作的貫徹還不够細緻深入，所以使個別職工在節約觀念上還不够深刻：如二號機活口網經試用是可以投入生產的，但是在使用焊口網時，部分工程技術人員則堅持認爲活口網不能用，造成長期積壓。

爲此，在今後應進行以下的工作：

1. 在討論第三季計劃的基礎上，明確車間節約任務，並制訂節約獎勵制度。在推行車間經濟核算之前，必須大力開展工廠的政治工作，提高職工的思想認識，保證工作的執行。

爲徹底搞好產品質量，減少等外品，必須嚴格執行刷洗制度，並採取必要的措施，改進網部排水能力和堰板裝置，以提高質量。

2. 組織呆滯材料展覽會，以再一次教育職工，使他們了解到呆滯物料種類、性能，組織他們設法利用，以充分利用現有物質資源，節省生產開支，減少積壓。

3. 在會計會議基礎上，繼續組織會計和有關人員學習哈爾濱機車車輛修理工廠車間經濟核算條例，並結合我廠情況，三季內擬訂我廠車間經濟核算條例，四季內重點搞好兩個車間。

4. 供銷財務部門應加强材料領用，財務開支的審查工作，並建立經常性的分析，通過日常業務工作，及時揭發超支現象，並提供領導和有關部門參考，以教育職工。

開闢紙漿新資源，爲國家節約木材

中元造紙廠　韋承興

(一)

木材是國家重要資源之一，從造紙工業、人造纖維工業、建築工業、交通運輸業以至日常生活必需的傢具、薪材等大都需要木材。造紙工業又以木材爲主要原料，消耗量很大，如以一個日產 200 噸化學木漿工廠爲例，每年即需消耗木材約 30 萬立方公尺，以一般針葉樹生長週期爲25年計算，這個廠至少要擁有每年砍伐 750 萬立方公尺木材的森林面積。我國森林資源是並不富足的，又加數十年來反動政府的濫伐，使森林資源受到嚴重破壞，據現有資料計算，我國森林面積僅佔全國總面積 5% 左右。

隨着國家社會主義建設事業的發展，對木材的需要量將會不斷增加，故今後如何配合國家建設的需要節約木材，將是一個重要的問題，對造紙工業來說，開源節流是唯一的努力方向。中央早已指示，採用非木材纖維原料，是我國造紙工業的發展方向。蘇聯專家也一再指出我國造紙工業不合理使用木材造成的浪費現象。這是完全符合我國國情的。從造紙工業來看，非木材纖維原料，在我國主要是草類、蘆葦、甘蔗渣、棉、蔴、竹類等，特別是竹類，生長週期短，產量豐富，更具有優越的使用條件。現將中元造紙廠採用竹料代替木材的情況介紹如下，以供參考；

(二)

該廠遠在1939年到1940年間即開始用竹料代替部分木材製造高級紙張，但由於過去資本家使用竹漿完全是爲了追求利潤，當成本低時就採用，成本高時就不用，根本不是從考慮國家利益出發。因此在解放前的十年期間原料代用工作進展很遲緩。

解放後工廠由政府接管，工人成了工廠的主人，在黨的領導下職工覺悟不斷提高，在採用竹料方面克服了思想上、技術上、經營管理上、及竹類來源等方面的困難。到目前爲止，已獲得顯著成績，爲今後大量採用竹料創造了條件。

在這幾年中，改變原料配比是在鞏固和提高產品質量的基礎上穩步進行的。如打字紙由解放初期用70%木漿，30%棉漿的配比，逐步過渡到1953年用木漿60%，棉漿10%，竹漿30%；第三季改爲用木漿 40%，竹漿 60%；到六月份便用 100% 竹漿。由於使用 100% 竹漿獲得成功，產品成本降低30%，質量也顯著提高；撕力比以前提高 35%，拉力提高45%，頂力提高82%。1953年下半年試製新產品水泥袋紙獲得成功，由於這種紙質量要求很嚴，在試製初期曾用 100%木漿或 80%木漿20%竹漿及其他配比進行試製，最後確定用80%木漿20%竹漿正式生產，經過一年多摸索，逐步由30%竹漿增加到35%，各項質量指標完全符合國家標準，根據現在情況來看，只要操作得當，竹漿配比還可進一步提高。

牛皮紙質量要求僅次於水泥袋紙。解放初期用70%木漿，30%竹漿，到1953年第四季竹漿增加到50%，今年六月份已用70%竹漿30%木漿正式生產高級包裝紙類。

(三)

大量採用竹料代替木材，從經濟上來看亦是合理的。製造一噸硫酸鹽本色木漿和一噸硫酸鹽竹漿的成本比較，每噸竹漿價格比木漿約低40%，每噸漂白竹漿價格比漂白木漿約低35%。竹漿在生產過程中具有兩個有利條件：第一、蒸煮用鹼量比木漿低，第二、粗漿收穫率高。另外，竹漿打漿時間短，耗電量少。以該廠目前所產水泥袋紙所需高級本色木漿爲例，製造硬度在130—140度（貝克孟）的木漿配用總鹼量一般爲17.5—18.5%，而製造同樣硬度的本色竹漿只要4—5%，僅爲木漿用鹼量的25%

左右。粗漿收穫在上述硬度質量條件下，松木粗漿收穫率一般爲50—52%，而竹漿收穫率一般爲75%上下。根據上述用碱量及粗漿收穫率計算，每噸竹漿耗碱總量僅爲每噸木漿的15%。

從生產技術上來講，竹料比木料容易處理。木材在切片時要有巨大的切木和篩選設備，耗費動力比竹料切選約大2—3倍。同時木材切片時大小厚薄規格不一，均勻度低，蒸煮時藥液不易滲透，蒸煮後粗漿蒸解度低，夾有生木片和木節，增加下一工段處理的困難。竹漿經過切選蒸煮後粗漿中夾生竹片硬塊少蒸解度高， 不必經過篩選濃縮等繁什過程，可直接移至打漿工段。木片在蒸煮時因木材含有較多的木質素及高級有機物質，所需時間壓力也比竹漿多。竹漿壓力比木漿低三分之一，直接蒸煮時間少1—2小時（輔助時間竹漿稍長），且竹漿半成品品質標準敏感性小，容易掌握。竹漿纖維本身與木漿不同，在打漿作業過程中易發生水化和帚化作用，打漿度增高快，所以打漿時間短，動力消耗低，操作上較易控制。

（四）

根據該廠多年使用竹漿的經驗，大量使用竹漿除嚴格控制由原料產地到工廠生產工藝過程各個環節外，還必須注意以下兩點：

（1）竹料來源和品種：竹料來自農村，原竹初步製成竹蔴、青竹、或半料，要依靠農民或槽戶處理，不是由紙廠來採伐和加工的，因此，竹料品質好壞很難取得一致，稍不注意就會有許多什物如樹葉，泥沙等夾入。特別是竹蔴，由於洗滌不够，脫灰不淨及隨地抛棄，日晒雨淋等最容易夾帶什物。這樣到了紙廠就不容易清除。如用在製造本色紙漿問題不大，製造漂白紙漿就會嚴重的影響質量。竹蔴加工必須搥爛均勻，否則就會發生蒸解度不够現象，抄成紙後紙面呈現粗筋及小顆粒等毛病。青竹片脫青必須乾淨，使生竹料中所含的水溶性醣類、葉綠素等物質充分溶出。否則容易變質、虫蛀以至於霉爛。最後無論竹片竹蔴在農村打包前必須晒乾，竹蔴風乾含水率通常在 10—20% 以內（該廠合同爲12%）。另外竹種不同紙漿的品質及耗碱量、漂白劑、粗漿收穫率、蒸煮條件等技術經濟定額差度很大，即是同一種竹材由於根部與梢部老嫩不一，也會產生多種變化，因此就要求用不同技術條件加以控制。

（2）竹漿生產過程中工藝技術的掌握：使用竹漿、木漿混合配比或純用竹漿抄紙，關鍵在於如何正確掌握打漿工藝技術條件。就竹漿的本質而論，在蒸煮階段，除竹料本身有變化或者在操作上違犯了工藝規程外，在一般正常情況下，粗漿半成品品質容易掌握，即使粗漿硬度有少許波動，對於纖維強度的影響其敏感性不如其他紙漿顯著。在打漿作業上，由於竹漿纖維與木漿纖維在本質上不同，竹漿纖維比木漿纖維短而細，膜壁較厚，幅徑較小，纖維長度與幅徑之比，一般在 200 倍左右，而木漿一般僅爲 100 倍左右。這就使竹漿構成的紙張結合力大於木漿，但竹漿纖維的强度一般的比木漿的稍低，這是第一個特點。其次是竹漿的半纖維素含量比木漿多，一般在10%以上，因此竹漿容易叩解，水化度高， 在同樣打漿條件下， 要達到同一打漿度，竹漿的打漿時間一般比木漿可縮短15—30%，又由於竹漿纖維本身很短，不耐或不宜進行重力高壓力長時間叩解。由於竹漿和木漿具有這些不同性質和特點，在混合配比時，要求紙張保持一定的物理强度， 在打漿過程中， 必須摸清兩種纖維的特性，並要明確紙張物理指標要點（如斷裂長、頂力、撕力等三個指標以何者爲主，何者爲次，互相影響如何）。根據這些情況分別制訂打漿的工藝規程，以盡量發揮兩種纖維的特性，取長補短，各盡其長爲基本原則。以該廠水泥袋紙打漿作業爲例，由於這種紙要求斷裂長、頂力、撕力等物理指標都很高，爲保持三者的平衡發展，故在作業上採取分別打漿法，即竹漿、木漿分別用荷蘭式打漿機進行第一次叩解，使達到所規定的打漿度（兩者打漿要求不同），然後在另一種型式（32式）打漿機中混合配比後， 進行第二次較高濃度打漿， 一般是先下木漿後下竹漿， 這樣， 既可發揮兩種纖維的特性，符合於紙張物理指標平衡發展的要求，又對整個打漿時間和動力消耗有利。在打漿過程中，要提高竹漿水化度和帚化度， 增强紙張的結合力， 頂力、緊密度，同時要保持木漿纖維的長度，不使它們被過分的打短，發揮它們在紙張中的骨幹作用，以保持紙張的斷裂長、撕力等指標要求。

（五）

從許多實踐的事例證明，竹漿可以製造高級印刷紙類及强靱性的包裝紙類。大量採用竹漿來代替木漿，巳經不是新的問題，目前在西南各紙廠除中元造紙廠外，601造紙廠，602造紙廠及上海部分造紙廠也配用竹漿並取得一定成果。我國南部各省盛產竹類，其中尤以浙江、福建、湖南、江西、四川、廣東等省爲最豐，若能加强培植，擴大生產，並善於組織農民，進行加工生產，供應各地紙廠需要，不僅可以降低產品成本，提高質量，更可爲國家節約大量貴重木材。

一個富有教育意義的展覽會

勤豐造紙廠　裘子光

反對浪費、厲行節約、保證資金合理使用，爲國家積累資金，這是一切廠礦企業的基本任務。本廠在黨、政的領導下，進行了一次全廠有關浪費的檢查工作，並在七月下旬，舉辦了一次“厲行節約，反對浪費”的展覽會。展覽會的第一部分是廢料：來源主要是本廠青年節約隊從露天，車間，倉庫等處地上拾來的，有法蘭，凡爾，灣頭，三路鐵，電器材料燈頭、燈罩、白料等，以及鉛桶，僅使用幾次而價值廿三元以上的橡皮手套，還有馬達壳子，及帶盤，舊毛布，各種螺絲，管子，大小木材，舊橡皮輥筒帶等等。以上廢料中如進行分類，則鐵料達 3,544.5公斤，銅料達60公斤，大小木材838公斤，舊毛布218公斤，和價值壹仟元以上的舊橡皮輥一隻等，廢料部分的展出，有力地揭露了我廠浪費現象的嚴重性。

第二部分是呆滯物資：這部分主要是揭發在工作上，由於計劃不週，考慮不全面，以及保管上無人負責和設計工作上的盲目性，所造成物資的呆滯。

在1953年第三季度，爲了提高砌紙生產，經上級批准後，化了貳仟肆佰元定製了一付砌紙車架，但因設計上的錯誤，裝上去反而增加操作上的麻煩，後在1954年第三季度，化了465元進行修改，還是不能使用，現在這付“爲提高切紙生產的”車架，被車間丢在露天了。同年第三季度，爲了纖維回收，化了600多元，做了一個纖維回收的設備，由於設計不週，效果不大，就被停止使用了。爲了生產上的需要，又化了4,200元購了 6″水泵及管子一批，由於計劃不週，又在寬打窄用，盲目採購的錯誤思想指導下，結果祇用了一半。1954年的基建工程中，有部分工程是向外包工包料的，由於經辦人員的粗枝大葉，巳外包了一隻隔離開關，又在外面化了550 元定做了一隻。其中一隻必然被列入呆滯物資了。我廠有三隻 3″ 水泵，原來都是能使用的，由於我廠水泵較多，因此就被擱置在倉庫內，無人負責保管，結果翼子，婆司巳生銹了，損壞很多，雖然經過上級數次調撥，結果都因損壞程度嚴重，而被退回來了。雖然我廠水泵很多，但由於內部缺乏聯系，前生產科還向局申請，遠從東北瀋陽造紙廠調撥一隻 3″ 水泵，一到廠就變成呆滯物資了。展品中還有一張 100 目的進口銅網，是在1953年第三季度我廠試造柏油原紙時，特地從兄弟廠調來的，共 43.059m²，結果用去28m²，剩下 15m²，以上價值 1,367 元，由於尺寸太小，既不能用作抄紙車的圓網，亦無法外調。

以上說明我們在工作上寬打窄用，不顧經濟價值，更不去精打細算，浪費是多麼的嚴重啊！

第三部分是生產方面：我廠一至六月份紙張退貨一項即達27噸之多（註：出廠時都是經過檢驗的合格品），這些被退回來的產品，隨即就作爲廢品處理。一至六月份生產廢品共達43噸，爲國家造成損失達28,300元，這是一個多麼驚人的數字！可惜的是一向並沒能引起大家的重視警惕。漿的流失方面，損失亦是驚人的，一至六月份平均超過計劃1.02%，生產一噸紙要浪費紙漿23公斤，價值 13,000 元，順水流到陰溝裡去了。生產上用的水和電浪費也是

相當可觀的，大家都知道，抄紙的用水量是相當大的，管子和龍頭的裝置是很多的，這並不奇怪，奇怪的是在平日，不管這隻龍頭需不需要用，總有很多一天開到晚，電燈也是這樣，白天總是有很多不需用的燈是開着的。在我廠漏電情况亦是非常的嚴重，每月大電表與小電表合起來，要相差一萬多度左右，至於爲什麼漏電那末嚴重，至今還查不出來。車間各機器所使用的潤滑油，過去不管是婆司或其他機件，是否需要加油，但爲了「保險」，一上班就加，結果加得過多，油就往水溝裡流，我們亦曾發現廠外的人，在水溝裡撈油，這就顯然地說明了我廠油的浪費程度了。

在展覽會最後一部分，有一個統計數字，一至六月份本廠共浪費了52,384元，通過這次展覽會，有力地推動全面厲行節約，揭發浪費的運動，同時亦配合了勞動競賽的進一步展開，大部分職工，參觀後在意見簿上寫出了自己的感想，並進行了座談。製漿車間小組長，一九五四年上海市工業勞動模範章耀庭同志在意見簿上寫道：「通過這次展覽會對我們教育是很大的，深深地體會到我們過去不注意節約的嚴重性，我回去後，一定要和大家一起開動腦筋，將這次展覽會的意義，貫徹到實際行動中去，堅決克服浪費。」工人錢大寶說：「會上展出浪費水的漫畫，好像是畫我的情況，我過去就這樣的浪費水，今後我要保證糾正。」輔助車間技術員顧順清參觀後寫道：「不能不使我們感到痛心與遺憾，有很多浪費都是可以避免的。」機工小組說：「我們過去領料，根本不精打細算，因此浪費就很大」。在展出期間，天豐造紙廠亦曾數次分批前來參觀。

總起來說，通過這次展覽會，對全體職工是一次很深刻的社會主義教育，從而激起了對「全面節約，反對浪費，進一步展開勞動競賽」的熱情，特別是工人同志們除了深刻地檢查了本身缺乏愛護國家財富的觀念和主人翁的責任感外，對領導上也提出了很多建設性的批評。

目前我廠已掀起了勞動競賽的熱潮，僅對提高質量和節約方面的合理化建議即提出103條，已被採納的有卅餘條，現正在實施中，在展覽中的廢料，大部分已被利用，水電的節約也注意了。

現在我廠全體職工正在滿懷信心地，在黨、政的領導下，爲爭取全面完成全年國家計劃和增產節約的任務而奮鬥。

民豐造紙廠全體職工再次增訂節約指標

一鶴一

公私合營民豐造紙廠全體職工在學習李富春副總理「關於發展國民經濟第一個五年計劃的報告」後，進一步鼓舞了開展全面節約運動的熱情，再一次修正了下半年成本節約的指標。該廠今年二季度按照年度成本計劃草案修正了國家計劃，成本計劃比原來降低了4.7%，在此基礎上制定了下半年增加625,000元的成本節約指標，現在經過再次修正已提高至895,000元。

該廠自五月份開展全面節約和反對浪費運動以來，第二季度已全面超額完成了國家計劃，同時亦開始重視經濟效果，不斷降低了消耗定額，使產品成本獲得顯著降低，各種產品單位成本如果以一季度爲100%，則二季度捲菸紙爲88.08%，凸版印刷紙爲90.57%，黃版紙爲79.8%，複寫原紙爲93.84%。正因二季度計劃完成得較好，所以部分同志產生了驕傲自滿情緒，在製訂七月份月度作業計劃時，有的人認爲「節約潛力已到頂」，故意不提高指標，如第一車間灰份、填料用量，七月份計劃均低於六月份實績數，工人說這是「睡覺計劃」。該廠領導及時根據這一情況召開幹部會議進行批判教育，並通過上半年度經濟活動分析，對各部門計劃執行情況作了評價，開展了批評表揚，向幹部指出雖然計劃執行較好，但生產漏洞還很多，如企業管理費還遠遠超出平均控制數，原料纖維流失也還落後於先

進工廠，這說明企業還有很多潛力。爲了更進一步教育幹部，廠黨委選擇重點車間召開黨的活動分子會議，吸收科室和其他各車間負責人參加，通過車間經濟活動分析，用實例進行了教育，糾正了某些同志的驕傲自滿情緒；另一方面，又組織幹部學習了李富春副總理的報告，並通過各種宣傳形式，廣泛向職工進行了第一個五年計劃的教育，從而提高了全體職工的信心與決心，堅決與保守自滿思想作鬥爭。

同時，在廠黨委和行政領導下，組織幹部吸收了上海中國版紙公司和利華造紙廠開展節約運動的經驗，並根據工廠具體情況，召開了黨政工團聯席會議，共同研究修正指標方案。召開會議，分別研究原料代用品、企業管理費與車間經費、以及設備與檢修方面的節約方案，由各該專業副廠長領導掌握，並把所研究出的節約方案發至車間基層作爲車間制訂指標參考。各車間分別組織領導核心，以工段爲單位，發動群衆提出每道工序節約指標措施與合理化建議，然後再由車間核心組織審查研究，編製增產節約計劃基本計算表，經廠長審查批准後，由計劃財務科彙總編製下半年度修正節約計劃。

通過找方向、挖潛力，全廠職工提了45條節約措施和建議。如在節約原材料方面，第二車間造紙工序工人過去爲了爭取產量，在停車時只顧作業計劃時間增加，來不及把沉砂盤貯漿回收，即用清水冲洗，漿間工人過去爲了「保證」生產供應，盲目增產成漿，造成漿料發霉，現在開始注意克服，並提出裝置圓網回收設備，充分利用濃白水和淡白水，減少纖維流失，使捲煙紙用漿量定額比原節約指標降低3.35%，年內可節約51,117元；一車間四號凸版印刷紙起初每噸紙用漿量節約指標比年度計劃降低8.79%，車間裡有的同志就認爲是「到頂」了，這次修訂中，經過車間全體職工反覆討論，採取技術措施把成品水份從7%提高至7.4%，灰份從13.5%增加到15%，纖維流失率從原來4%壓縮至1.5%，這樣每噸紙單位用漿量在節約指標基礎上再降低了2.59%，過去打包材料多用新鐵皮，而且認爲佔成本極微，未被人注意，現在老年工人陳光渭提出摻用薄鐵皮，既節約成本又保持打包質量，下半年可節約一萬一千元。在原料代用品方面，經過召開各種原料代用品專業會議，並經試驗研究後，決定下半年在捲菸紙配比中增加下脚亞蔴10%代替甲蔴，複寫原紙配比25%芮草漿代替木漿，凸版印刷紙增加葦漿配比，利用葦漿包皮代替木漿，以硫酸鋁代替明礬等等，下半年共可節約 172,678元。這不但大大降低企業生產成本，並擴大了原料來源，保證生產供應。過去科室職工一向認爲自己訂不出節約指標，這次也提出了很多節約措施，例如供銷科運銷組提出燃煤改陸運爲水運，葦漿過去用車運，現改爲海陸聯運，這兩筆合計年內可節約運費三萬多元。此外，根據市場銷售需要與原料供應平衡條件，全廠職工還進一步挖掘了機器設備潛力，爭取下半年增產凸版印刷紙 547 噸，黃版紙 485 噸，玻璃紙 120 噸。

目前該廠生產上還存在若干問題，個別產品質量還不穩定，因此在修訂節約指標同時，應繼續貫徹工藝規程，修訂補充技術條件，穩定生產，同時還要加强小組工作，推行班組核算，有效地推動競賽，保證全面與超額完成年度國家計劃與節約任務。

代　　郵

瀋陽橡膠廠一讀者同志：

本年八月二十五日來信已收到。關於對「技術工作參考資料」一書內容方面的意見，我社已轉請編輯單位參考，並在今後加以注意。徵求預訂書籍應將內容詳爲介紹的意見很對，今後當儘量做到此點。至於書刊定價較高，係因：（一）科學技術書籍排字製版較費事，工價較高，故生產成本較高；（二）印數少，成本相對增高。我社出版的書籍是按照文化部出版事業管理局規定的「中央級出版社一般書籍、課本定價標準」中科學技術書籍的標準而定價的。

輕工業出版社

利用農林副產品製造酒精和酵母的新工業——水解工業

楊　　　捷

輕工業各生產部門的全體職工為了完成國家交給我們的生產任務，幾年來在節約原材料、尋找代用品、以及利用廢料等方面取得了一定的成績。但是，還有很多潛力沒有挖出來，因此需要我們作更多的努力。我們必須認識到：輕工業產品所需的原材料主要依靠農業生產，而農業生產在相當長的時期內還趕不上工業發展的需要，節約原材料和利用代用品就成為當前輕工業增加生產、進一步滿足人民日常生活需要的關鍵；尤其有必要積極地尋找代用品以節約粮食的消耗。「水解工業」在這方面是值得引起我們重視的，因為水解工業可以利用各種含纖維的農林副產品（如木屑、甘蔗渣、玉米棒穰、稻草、穀壳等）製造酒精和飼料酵母，這樣不但可以節約原來需用的玉米、高粱及薯類等原料，而且可以製造我國工業生產中所不可缺少的原料——酒精，同時所產的酵母可以供應畜牧業作為飼料，因此，水解工業是有着極大的經濟價值和重大的政治意義。

水解工業在我國還是一個新的工業，「水解」的意義就是利用碳水化合物，經過酸的處理，起加水分解作用而生成醣。我們所指的就是纖維水解工業，也就是利用各種含纖維的原料，經過酸的浸煮分解而成醣，利用生成的醣製造酒精、酵母及葡萄醣等產品。一般所採用的水解方法可分為兩種：一種是稀酸法，另一種是濃酸法。製造過程大體上是：先將所用原料破碎，置耐酸的水解器中，加入酸液後，在一定的溫度和壓力下，使原料所含纖維分解成為六炭醣，六炭醣就是製造酒精、酵母及其他重要化工原料的基本原料；在水解過程中，同時產生五炭醣，用它也可以製造酵母。造紙工業的稻草漿廢液也是水解工業的一種重要原料，這是因為廢液在蒸煮處理過程中，其纖維部分起了分解作用，也產生了較輕微的水解作用，因而它含有少量的醣類。這種新興工業的工廠早在蘇聯、德國等國家建立起來了。

水解工業可以利用的廢料是很多的，如製材廠的木屑、碎木料，蔗糖廠的甘蔗渣，大米加工廠的大米壳，棉籽油廠的棉籽壳，以及棉桿、玉米桿、高粱桿、花生壳、葵花籽壳等等，這些資源在我國是非常豐富的。對這些寶貴的原料，有的已經利用了一小部分，有的正在試驗準備利用，但也有相當大的一部分還沒有引起人們的重視，如甘蔗渣在1954年被燒掉的就有147萬噸，它不僅可以製造紙漿，也可以利用作為水解工業的原料。

水解工業為節約粮食，生產酒精和酵母開拓了一條新的、廣濶的途徑，應引起我們的重視。

菸葉人工快速醱酵法介紹

營口捲菸廠技術科

在捲菸配方中有多種菸葉，具體來說可分為複烤葉、烤葉和晒葉三種，後兩種都含有青葉，尤其是東北三、四等晒葉大多數是青葉。這種菸葉因為青色含有辛辣味及其它邪味對捲菸質量有莫大影響。經研究用人工快速醱酵法把青菸葉醱酵後能去掉邪辣味，並能改進菸絲色澤，提高捲菸質量，對於降

低成本起很大作用，其作法如下：

一、醱酵用具：

利用一台盛菸葉車，在車的側面底上穿透七分眼三個，其距離要相等。用六分鐵管，按菸葉車長方形，做成三齒叉形，但其距離要與車箱上所穿的三個孔相同，將這三個叉頂端堵死，在鐵管上面每隔三吋鑽成一分小孔便於噴汽，在三叉處橫通六分鐵管一根，右叉鐵管用灣頭接連上，而中叉與左叉鐵管用三通接連上，在橫通的鐵管左端，按上六分活塞一個以便放回水，在活塞側端按置三通一個，並在三通下端按上活塞一個以便放汽，在三通上端按上八呎長膠皮管，在該管上端按上一個活接頭以便接汽用。按照菸葉車底長方形大小做成一個木筐子，在筐子底下用木墊墊起來。當菸葉醱酵時，把木筐子放在車箱內噴汽管上面。

二、醱酵操作：

將青菸葉裝置車箱木筐子上面，然後用毯子週密蓋上，把菸葉車推到蒸菸機旁邊，或其它能接上汽的地方，以膠皮管上的活接頭接上通汽（用兩基羅汽），放汽時間由十五分至二十分鐘，然後閉汽，閉汽後等待二十分至三十分鐘，這個時間為菸葉醱酵時間，經過醱酵後，把菸葉取出撒在地面上，晾開使辛辣雜氣味飛散。此外，在選配其它菸葉挑剔出來的青葉和各級菸梗不用經過潤梗工藝，均可隨時利用這種醱酵方法（每醱酵一次時間是四十分至五十分鐘）。

三、醱酵後的效果：

1. 經過醱酵後的菸葉變為赭色，其色澤鮮明，如同烤葉。

2. 去掉辛辣味，變為濃香味，不刺鼻，感覺有青香芬芳氣味。

3. 對於東北三、四等晒葉，其含水量很大，由百分之二十五至百分之三十左右，經過快速醱酵後，能够降低原有含水量，保證適合工藝過程的要求，從而保證質量。

4. 經過醱酵後的青菸葉，能提高使用價值，是降低成本的一個因素。

5. 各級菸梗經過醱酵後，不僅使菸梗變成赭色，提高梗絲色澤和提高質量，而且也節省了潤梗的工藝過程。

青島捲菸廠怎樣使梗中帶葉率降低的

輕工業部食品工業管理局生產技術處

青島捲菸廠推廣抽梗先進操作法並結合加强協作和調整車速，使梗中帶葉率從過去的11%，逐步降低到目前的7%。茲將該廠所採取的措施介紹如下。

1. 總結和推廣先進操作法

集中抽梗工段的先進操作，訂出比較有系統的操作法。該操作法的特點是：續菸工和解把工兩人的動作要協調，要密切配合；操作要迅速，要有規律。

續菸：左手拿菸，右手續菸；要端得平，理得直，續得均勻。右手將菸葉移近距離刺皮帶進口處一寸多，緊靠轆轆，用三指捏着菸攆，均勻的往裏續。同時左手撿着。續菸勻直，就不易斷根。隨續隨檢查，如發現斷根，立即取回再抽。

解把：左手拿菸，右手解繞把菸，立即將繞把菸理直，夾在菸把內，再用右手心向菸把一揉，兩手即將菸把拆開，整齊的放在案子上。續菸工續一把，解把工過一把，不在案子上積壓菸葉。同時要注意長短菸必須理齊。

2. 加强協作和調整車速

過去由於盲目追求產量（台時產量平均在74公斤），致使工作質量不高（梗帶葉率平均11%），經過試點，梗帶葉率完成到8%，台時產量祇能達到57公斤左右。因此台時產量確定由74公斤改為57—60公斤。並將抽梗轆轆的後部彈簧適當鬆開，使其恢復控制續菸數量的作用。同時將轆轆轉速調

慢，由每分鐘640轉改爲510—530轉，使其拉力減低，菸梗便可以經過輥輾部分三分之二以上才抽出，這樣抽出的菸梗比較乾淨。

在加强協作方面，對抽梗機的檢修工作，規定修理工要循環檢查其所管理的機台的質量情況，及時檢修和調整有關影響抽梗質量的部件。嚴格控制抽梗菸葉的水份標準，密切蒸葉工段與抽梗工段的聯系，蒸葉必須經常檢查抽梗的菸葉水份，及時掌握用汽。控制出梗率指標，以防止由於降低梗帶葉時而影響葉帶梗率的增高。

上海捲菸四廠節約用煤的經驗

輕工業部食品工業管理局生產技術處

國營上海捲菸四廠自一九五二年由國家監管以來（已於今年初正式接管），由於黨和政府的正確領導，和全體職工的政治覺悟的提高，各項工作都得到了改進。其中在節約用煤工作上，也取得了一系列的成績，捲菸單箱用煤量由監管前的最低16.70公斤逐步降低到目前的5.19公斤。該廠所採取的措施可歸納爲以下各點：

1. 推行定額管理，實行定額領料制度：在第一次勞動競賽時，分析了過去的用煤情況，提出每箱捲菸用煤的競賽指標，指出鍋爐組的努力方向，學習了先進廠的經驗，在煤中加水並裝置了引風門開關，在工人忘我的勞動下，超額完成了競賽指標。隨後就把鍋爐組的用煤量列入了定額管理，推行了限額領料制度，初步做到了事先控制和事後分析，每月初由第四車間分析上月用煤計劃完成情況，並提出當月的計劃耗用量指標，經過工人討論後，提出措施來保證完成。

2. 改進鍋爐設備與用汽設備：

（1）改進鍋爐水位及汽水分離器，解決汽中帶水問題：鍋爐汽中帶水影響烘絲質量，經檢查是水位表裝置錯誤，和汽水分離器不起作用所致。改進後，不但解決了汽中帶水問題，鍋爐出力也提高了，單箱用煤量由當時的12.13公斤，降低到11.24公斤。

（2）建立爐內水的化學處理，消滅水垢：採用哈爾濱松江化學廠出產的鍋爐防銹劑，加入鍋爐水中，消滅了水垢，防止了鍋爐發生水銹，不僅減輕了工人洗爐時鏟銹的勞動强度，並可節約用煤百分之六。

（3）按裝地下熱水箱，利用回汽水預熱鍋爐補給水：把過去浪費的回汽水引入箱內，經過焦炭濾層作爲預熱鍋爐補給水之用，鍋爐補給水因而提高了溫度，基本上克服了過去鍋爐進水時汽磅驟降的情況，使單箱用煤由8.96公斤降低到7.54公斤。

（4）裝置冷凝管利用進水泵回汽：將冷凝管裝在鍋爐熱水箱的自來水進口，利用冷凝進水泵回汽的辦法，吸收鍋爐進水泵的回汽來預熱進水，每天可節約煤七十五公斤。

3. 總結與推廣工人的先進經驗，改進操作技術：

（1）總結與推廣鍋爐組工人的三勤三快操作法：根據本廠具體情況，結合了煤建公司的節煤經驗介紹，推行了勤加煤、勤拉火、勤進水和加煤快、拉火快、開關爐門快的三勤三快操作法，因此，使單箱用煤由7.54公斤降低到6.83公斤。以後又總結了悶火與調節通風的新方法（在加煤開爐門時，把通風道關閉，保持爐膛溫度），把三勤三快操作法提高了一步，單箱用煤又降低到5.56公斤。

（2）改進工藝過程的用汽操作，節約用汽：車間貫徹了幾項平衡用汽與節約用汽的措施，如烘絲機與蒸菸機調整用汽時間，改進菸捂回軟操作，使用回汽水代替用汽，學習上菸五廠烘菸操作等，使單箱用煤最低達到5.19公斤。

以上着重的介紹了生產技術措施方面的經驗，但這並不等於說可以忽略政治思想工作和組織工作。恰恰相反，任何好的措施，如果沒有政治思想和組織工作的保證，都不能發揮其應有的作用。在這方面該廠也是做得較好的，他們一方面培養先進，加强鍋爐組的核心力量，派遣積極分子到工人

政治學校及鍋爐訓練班學習，組成先進的核心力量，通過核心傳教給大家，替改進操作技術打下了理論基礎；另一方面加强對小組生產會議的思想領導，車間主任和黨支部書記參加小組生產會議，傾聽工人意見，幫助他們解決問題，及時指出努力方向，表揚小組內的典型事例與人物，鞏固小組的團結，使生產會議成爲解決問題、推動生產、搞好團結的工具。

該廠的經驗至少可以說明兩個問題：第一、各菸廠在節約用煤方面存在着很大的潛力，只要我們能進一步發動全體職工，便一定能使煤耗逐步降低；第二、菸廠節約用煤的措施是多方面的，主要方面應該是改善操作方法和管理制度，合理改進設備。

目前，有些菸廠單箱用煤量還在二十公斤左右，有些廠單箱用煤量雖有一些降低，但因自滿保守而停滯不前。上海捲菸四廠的經驗值得很好學習推廣。

附：節約用煤的鍋爐操作法

上海捲菸四廠　韓玉珂　張才富

1. 基本要求：節約用煤的鍋爐操作法主要是要求司爐工人在操作中要三勤三快，即勤加煤、勤拉火、勤進水與投煤快、拉火快、開關爐門快。其中三勤的目的是爲了減少加煤時烟囱冒濃黑烟，防止煤層結焦和保持一定的水位以充分保證鍋爐供汽的機動性，平衡汽壓，適應用汽負荷的變化。三快主要爲了壓縮操作中的爐門開啓時間儘可能的保持爐膛溫度，減少冷空氣的進入。

2. 操作方法：整個操作是一個不可分割的整體，總的來說有以下幾方面：投煤、拉火、進水與通風調節，其中通風調節是全部操作中的一個主要特點，也就是三勤三快操作中一個最基本的東西，玆分別說明於後：

（1）投煤：投煤操作的要求是勤投、快投、投得少，撒得勻。爲防止在投煤時冷空氣大量進入爐膛，在投煤前應先將引風門關閉，投完後再打開，每只爐眼每次投煤兩鏟，每鏟4—5市斤，投煤一次爐門開啓時間不超過六秒鐘（現有部分工人已達到五秒鐘）。

（2）拉火：拉火操作的目的是爲了疏鬆煤層，扒碎結焦塊以保持煤層的通風良好。因而要求要勤拉、快拉、拉得平、在拉火前也同樣需先將引風門關閉，以減少冷空氣進入爐膛。我廠現用蔡家崗混煤，每投煤3—4次即需拉火一次，每次拉火除清爐外均爲三鈎制，即左右一鈎，第三鈎滷平煤層，操作時由二人配合進行，甲先關閉引風門並打開爐門，乙拉火、甲關閉爐門並打開引風門。拉火後應檢查灰坑內是否有火影閃動，如有火影閃動就說明拉火不够平，漏了風。每次拉火爐門開啓時間不超過12秒鐘。

（3）進水：進水的要求是勤進、少進、保持一定的水位。鍋爐水位應經常保持在最高與最低水位紅綫的中間，進水速度要慢，每次進水時間不超過二分鐘，每小時進水10—12次，進水的時間必須掌握在汽壓表指針逐漸上昇時候，最好能在進水前將汽壓增加1—2磅，在清爐、拉火時不應大量進水以保證蒸汽供應。

（4）通風調節：通風調節的基本要求，就是要在保證供汽與安全運行的條件下，儘可能的保持爐膛溫度與節約熱空氣，除了在以上投煤，拉水操作中經常配合關閉引風門外，司爐工人必須密切注意壓力表的指針運行方向，充分利用通風設備來控制汽壓，因爲生產部門的用汽在任何情况下總是有高峰低谷，負荷的波動是難免的，如果在低負荷時仍開足了引風門，大量熱能便會從烟囱逸去，浪費了燃料。因此根據負荷的高低，適當調節通風是節約用煤工作的一個基本方法，也是三勤三快操作中的一個主要環節。我廠現有的通風調節方法有下面兩種：

甲、在正常生產時間內的通風調節：司爐工人要密切注意汽壓表指針的移動方向和水位表內水位下降的速度，如果遇到汽壓超過定額壓力 3—5 磅

而仍有繼續上昇的趨勢，水位下降的速度顯得遲緩時，這說明用汽負荷正在下降，應抓緊這一機會立即將上下風門關閉（注意切勿關嚴，要稍留一些空隙），停止投煤、進水，利用爐膛餘熱進行燜火，待汽壓表指針開始回降接近定額壓力時，再打開上下風門恢復正常操作。用這一方法在正常生產時間內每小時可進行2—3次，每次5—10分鐘，這樣便可減少每小時的投煤量。根據三月八日的實際測定，全日燜火時間共達539分鐘，其中除155分鐘爲午休與放工時間外，在正常生產情况下共燜火384分鐘，也就是說原來這一部分時間是需要加煤的，而由於利用了通風調節，便節約了這一部分煤。

乙、在生產部門午休與放工前的通風調節：生產部門在午休與放工時，除了絕少設備需連續使用蒸汽外，絕大部分用汽設備都是在同一時間內停止用汽的，因而由於負荷驟降，汽壓便會突然上昇，根據老一套的做法是利用進水來壓低汽磅，有時甚至要打開爐門讓冷空氣進入，浪費大量熱能，用合理調節通風的方法，不但可克服以上缺點，並能節約用煤，在放工前一小時先作好準備，逐步增加水位，至離最高水位一吋處，並將汽壓也逐漸增加5—8磅，到離開放工時間15—20分鐘時，即將上下風門關閉，停止投煤、進水，進行燜火，此時爐內的蒸發水量完全依靠爐膛餘熱及降低汽磅來維持，待維持到放工時間，汽磅正降低到比定額壓力少5磅左右，水位表的水位接近最低水位，此時可將上下風門打開，投一次煤，並把水位回復到原來地位，經過15—20分鐘，汽磅便能自然地恢復到定額壓力，這樣每次可節約15—20分鐘的投煤量，同時也保證了鍋爐的安全運行。

在燜火操作中應當注意的問題：在關閉上下風門時切勿關嚴，要留一些空隙，以免爐篦燒塌和造成烟氣爆炸，特別是用生鐵爐篦的，最好能在燜火中經常檢查爐篦的情况。

3. 存在的問題：由於勤拉火雖然對通風是有很大的帮助，但勤拉火也造成了煤渣內的固定炭含量增加，我廠雖然也曾針對着這個問題採取了改進爐篦空隙的措施，但到目前爲止，煤渣內的可燃物仍高達8%；其次我廠雖初步在燒煤操作上摸索了一些經驗，但到目前爲止，每天的單箱用煤波動幅度仍然很大，操作中的缺點也很多，希各兄弟廠多多對我們提出意見和指正，相互交流經驗，把節煤工作向前推進一步。

註：目前我廠在開關爐門操作中，原來拉火時由二人互助進行，現在還不能完全做到。

推行「白薯乾保爐法」的初步收穫

劉 喜 運

東北製藥總廠三分廠有幾台蘭卡夏鍋爐，過去每年祇能在4月份取煖用汽停止後輪流檢修清刷一次。每次檢修時因爐內有很多鐵銹，需用鐵鏟除去，不僅要增加工人勞動强度化去很多時間，且易損壞鍋爐內壁，縮短鍋爐使用壽命。

1954年3月間，我廠鍋爐班的工人開始用「白薯乾保爐法」，節約了用煤，並縮短了檢修時間。「白薯乾保爐法」就是每三個月用60公斤左右的生白薯乾投入爐內一次，當白薯乾被煮成糊狀後，可吸收鍋爐內部份鐵銹及水中雜質，且由於白薯乾已煮成糊狀，檢修時已凝固附着在鍋爐上，只要輕輕振動便可脫落，因此，不僅檢修效率提高二倍多，提高了檢修質量，並且也減輕了工人笨重的體力勞動。五月間，工人們又創造了「帶水洗爐法」。即在停汽檢修時，在爐內放出大部份熱水，注入部份冷水，保證爐內有一定量的溫水，工人們到爐內用竹刷子沾水，即可輕便迅速地刷掉爐壁附着的白薯等，旣解決了過去乾洗時嗆人現象，又把工作效率提高9倍。

採用以上方法後，由於在很短時間內即可完成

清洗任務，因此，可利用星期、假日及生產時間進行，每月並可大清洗一次，不但能提高檢修工作效率，改善勞動條件，且由於及時除去爐內鐵銹雜垢，能提高鍋爐使用壽命並充分發揮傳熱作用，節約用煤，據初步估算，全年每台鍋爐可節約燃煤60噸。

在六月份又改進了加水方法，即利用回汽通到冷水槽中，然後再用水泵將熱水打到爐內，避免了以往加冷水降低水溫，浪費燃料的作法，這樣，今年每台鍋爐可節約72噸燃煤。

編者按：

〔白薯乾保爐法〕過去有些工廠曾使用過，目前東北地區有些工廠也使用此法。據了解使用此法有以上優點是肯定的，但也有些廠反映如果處理不當，不及時清洗，反而會增加鍋污，影響傳熱。個別廠還反映使用此法後有腐蝕鍋爐可能。在目前尚未發現有更好的方法前，我們發表這篇材料，旨在引起各企業和研究機關讀者的注意，希望同志們提供有關材料或介紹更好的保爐法。

天津釀酒廠提高用電力率節約用電

楊振强　田萬里

國營天津釀酒廠用電力率今年上半年平均已達到百分之八十二，比天津電業局所規定的標準（百分之七十五）提高了百分之七。該廠上半年電力消耗比國家指標降低了百分之三十四點九五，計節電一萬四千零七十七度多。

一九五四年該廠用電率最高僅達到百分之七十三，最低爲百分之六十八。從去年七月份與天津電業局訂立用電力率合同後，每月均不能達到電業局規定標準，因此經常受罰，不僅影響了成本，更主要的是給國家造成了電力的浪費。自從上級號召節約用電以後，該廠領導上重視了這一問題，廣泛的發動了職工群衆提合理化建議。採取了以下幾項措施：

（1）在提高設備利用率方面，把原裝變壓器撤下七十五千伏安一台，減少了無功電度；根據機器轉動中負荷大小，減少了電動機馬力數。如糖化機，抽醪泵等原用十馬力帶動，改用了五馬力帶動，電鋸原用五馬力帶動，改用了三馬力帶動，酵母罐原用三馬力帶兩台，五馬力帶四台，改用三馬力帶六台，並把五馬力的一台撤掉，這樣就節省了十二馬力，在不影響負荷的原則下提高了設備利用率。

（2）在改進設備方面，製酒車間的吹風機，因用人力裝料多少不勻，下料忽快忽慢，有時堵塞、使負荷突然增高，有時負荷電流竟超過定額三倍以上，在一九五四年曾因此燒壞電動機兩台，但有時負荷又過小，功率因數又降低，經輔助車間職工研究，在料道進口處添裝了兩個活葉，下料時便撥打均勻，解決了負荷忽高忽低的不平衡問題。

（3）在改善操作方面，做好開車前準備工作，使工序與工序之間緊密銜接，避免供料不及時。在供料完畢時應馬上停車，以減少空轉。

（4）在照明方面，改裝廠房照明燈。減少燈頭三分之一；並將原六十瓦燈泡改爲四十瓦，辦公室日光燈增加了蓄電器；部分路燈改爲二十五瓦或十五瓦，不必要的燈頭加以封閉或拆除，這樣，全廠照明設備就減少了一萬五千四百四十瓦，比以前減少百分之二十八點二一，以平均每天照明五小時，每瓩每小時耗電一度計算，每天可節電七十七度，每年即可節約二萬八千一百零五度。

*

*　　*

四大海鹽區已提前完成全年生產計劃

鹽務總局生產處

一九五五年全國鹽業生產，包括各類經濟類型，至八月底止，共已完成全年計劃97%，比上年同期累計年產量增加58%，比解放以來歷史同期最高產量(1952年)亦增加了36%，其中長蘆、遼寧、淮北、山東四大海鹽區共已完成年計劃103%，計長蘆完成年計劃88%，遼寧完成115%，淮北完成121%，山東完成98%，國營及公私合營企業至八月底止巳完成年計劃103%，比去年同期增73%强，按地區來分有七個區巳完成年計劃，但超額生產的主要地區是四大海鹽區。

由於今年全國鹽產超額完成生產計劃，不僅保證了全國食鹽供應及工、農、漁業用鹽及出口鹽的需要，並爲國家增加稅收，積累了資金。這種成績的獲得，除客觀上今年氣候正常，提供了產鹽有利的條件外，主要是廣大職工在黨和政府領導下辛勤勞動的結果。遵照輕工業部的指示，明確了今年鹽業的中心任務是「增加生產，厲行節約」，而各級鹽業職工在實現這一任務中，首先抓緊了冬季準備工作，在去冬今春利用低溫推行了冰下抽滷的製滷工作，充裕了滷源，因此不僅使春產提前，提供了物質保證，即春產開始時三、四月份的產量，就比去年同期增加了51.95%，進入第二季度產鹽的旺季時期到來以後，各場廣大職工生產熱情更爲高漲，普遍展開以增產節約爲內容的勞動競賽，並抓住了各個時期的生產關鍵，推廣了各項先進經驗，各國營及公私合營企業均初步建立有關生產的重要責任制度和加强了製滷，保滷，以及氣象工作等，貫徹了六次全國鹽務會議所通過的三項決定，這都對今年的生產起了極大的作用。

但今年的生產，還是存在着一定缺點的，其中比較普遍存在，並且最值得注意的是：

一、原鹽質量下降。本年各地鹽質發生不同程度地下降，從一等鹽所佔比重及化驗成分來看均不如去年，如以海鹽區十二個企業產鹽質量情況與去年比較，一般的下降，氯化鈉比去年低1.45%至3.05%，水份雜質也都增加，這種現象主要是領導幹部及職工間存在重量輕質思想，以及在操作中無限制的使用循環滷所造成的。

二、對設備與蒸發能力的利用還存在問題：對蒸發與結晶面積的利用，不能根據氣象條件達到合理比例，因此時常出現滷源不繼，影響產量。部分鹽場還在旺季缺水，如淮北估計在五、六月旺季因缺水約少產九萬噸。同一企業單位，在有效天時的利用上，也有問題，如遼寧本年八月的天氣，一般巳達旺季六月的標準，而產量却祇佔六月的半數左右，雖客觀上與前一月的生產基礎有關，但主要還是對天時估計不足，主觀上的積極爭取不够。

三、完成生產計劃的不均衡：包括各企業之間與各車間各小組之間完成計劃的不均衡，如海鹽區各企業完成年計劃最高爲復州灣鹽場，巳完成128%，最低爲遼西鹽場，祇完成73%，又如淮北十個場一至六月完成年計劃最高的一場完成174%，最低的十場完成116%，小組之間不平衡，如山東膠澳場各小組至六月底完成年計劃最高者爲106%，而最低者僅60%，在同一鹽場內，氣候條件相差不會太大，而完成計劃相差懸殊，主要說明各個生產單位對生產設備和有效天時的利用程度不同，因而出現了完成計劃的不均衡。

目前雨季巳告結束，秋產正值開始，海鹽區的全體職工們，在七、八月份做好三防工作勝利的基礎上，正全力克服以上缺點，加緊修灘製滷，以積極的行動，投入緊張的秋晒，爲爭取提早完成與超額完成國家生產計劃而鬥爭。

推行班組經濟核算的條件和方法

本刊通訊員　葉樹青

（一）

蘇聯先進經驗班組經濟核算是成本管理的有效辦法，也是基層生產環節的一種核算和管理形式，它是建立在群衆基礎上與勞動競賽相結合的辦法。通過班組經濟核算，可以及時發現各班組在同一生產技術條件下的不同操作水平，能够反映出先進的定額和先進的班組，及時發現和克服生產中的薄弱環節，從而掀起班組之間的競賽，這對節約原材料、提高產品質量，減少廢品、增加產量，提高勞動生產率等有很大的作用，能够保證全面國家計劃的完成和超額完成。因之，這一個先進經驗，值得引起我們的重視，並進行研究和推廣。

（二）

班組經濟核算的最基本特點就是每一天把每一個班組應該完成的幾項主要經濟指標以及每一項指標的經濟效果，告訴全體職工，並且每天計算公佈各個班組執行的結果。這樣便使每個工人以及有關的人員，每天都知道自己給國家積累了或是浪費了多少財富，如果浪費了，又是哪一個指標沒有完成所造成的。這就能推動大家每天都爲全面完成國家規定的各項指標而鬥爭，爲爭取更大的經濟效果而鬥爭，使增產節約成爲經常的群衆性運動。所以班組經濟核算的優點，也就表現在把繁瑣的會計計算變成了生動的、簡單的、爲群衆所懂得的東西，使每個職工及時地瞭解自己的勞動成果，提高他們的覺悟，以更大的勞動熱情來進行工作，並使降低成本的鬥爭成爲工人自覺的行動，這是成本管理工作新的道路和新的方向。

一、班組經濟核算的方法

1． 核算的形式：班組經濟核算是在相同的生產條件下比較各個班組或個人的不同生產操作水平的經濟成果。其形式一般可分爲四種：一種是按班進行核算，就是在同一生產過程或是同一設備上按相互輪換的三班分別核算。這種形式必須是上下工序之間的關係和三班之間的產量，主要原材料消耗都能明確劃分；第二種是按同一生產工序中以同樣操作方法生產的小組（至少要兩個以上）或個人進行核算，這種形式適用於手工業操作的企業，如我們輕工業企業中的橡膠廠（特別是膠鞋廠）和鹽場；第三種是連續生產，無法按班組劃分，而按相同設備分別進行核算，如紙漿廠的蒸煮鍋、焙燒爐、糖廠的蒸煮罐、酒精廠的蒸溜罐等；第四種是既不能按班組劃分又沒有相同設備（如橡膠廠祇有一個壓延機），則可按個體設備進行核算，和計劃比較，和歷史資料比較。總之，儘管各個企業的生產特點不同，但這個先進經驗的基本精神都是適用的。

2． 確定核算指標：班組經濟核算指標一般來說主要有產量、質量、主要原材料消耗定額以及其他對生產成果起決定性作用的主要生產技術指標。但應當指出，這需要根據各單位的不同情況和生產的特點來確定，不能千篇一律，而主要的是核算生產上比較薄弱或重要的環節。如有的單位生產中原材料浪費很大，收得率低，則可以着重核算收得率和各種損耗率；有的設備不平衡，生產不均衡，則可以對生產能力薄弱的車間或設備，着重在產量的核算；有的單位質量差，廢品率和次品率大，則可以核算合格品率和一等品率，以便經過核算，來克服生產中的薄弱環節，保證本生產環節上主要指標的完成，以達到全面完成國家計劃的目的；其次，核算的指標，必須是工人的生產操作所能直接決定的範圍，而且是爲工人直接掌握和熟悉的項目，班組不能直接負責的部份（如間接費用），不能作爲這一班組核算的內容，總之，要從實際效果出發，指標一般不宜過多，防止包羅萬象的複雜難懂的形式

主義。

3. 指標節約額的計算：各項指標的作價，在於以貨幣的形式綜合反映班組核算的執行結果，因而核算價格的正確與否，對核算的結果有直接影響，如各核算項目之間價格比例不當，就會引起偏向；如增產的作價過高，就會引起不注意降低消耗定額；消耗定額的節約作價過高，就可能引起不注意質量，從而使全面完成各項指標受到影響。因此，各項指標的作價，必須是能保證各項指標均衡地完成並能明確指出工作的改進方向，各項指標作價的原則一般可規定如下：

① 產量：可按作業計劃的日產量爲考核標準，如增產或減產時，按每單位產品所應負擔的計劃固定費用爲計算增產節約額的依據。（固定費用以「車間經費」的固定費用部份和全部「企業管理費」計算）。

② 質量：關於提高產品質量節約額的計算，因成本沒有質量差異，可以一等品和二等品的售價差異作爲計算增產一等品的節約額，以刺激提高一等品的產量。

③消耗定額：根據季度計劃的原材料和水、電、汽等消耗定額爲根據，如節約或超支，根據年度成本計劃價格計算節約額，如係中間產品，可按計劃工廠成本計算。

此外，爲了克服工人只顧完成核算指標而不注意安全和設備維護，可規定帳外的控制指標，如發生安全事故，根據事故的輕重而規定扣減一定產量；由於操作不良或不愛護財物致遭受損壞時，按修復費用或一定金額在月末總節約額中扣除，由於這類指標不能按天按班核算，所以都不列入核算帳內，作爲帳外扣除項目，在月末結算三班成績時，列爲考核條件。又爲促進各班之間和各工序之間的密切合作，防止單純追求任務而不爲下一班生產創造條件（如設備該停修而不修，影響下一班生產等），應規定責任結算制度，即由於上一班或上一工序的責任而影響到下一班的生產時，將損失額從受影響的班組扣除，轉由造成損失的責任單位承担。

4. 核算公佈形式：爲了及時公佈核算成果，可在車間設立經濟核算指示板，每天公佈上一天各班完成指標的情況、節約金額等，以節約金額最多的爲優勝組，同時可用標語、大字報等及時報導生產中的新人新事，這樣工人每天可看到自己生產的成果，還可以和別的班組相比較，充份發揮工人群衆的積極性和創造性，開展勞動競賽。如有些工序生產過程較長，無法按天計算成績，可以按生產週期公佈核算的結果。月終根據各班組核算成果，進行評獎，並公佈優勝組獲得優勝的原因和其他班組的優缺點，分別進行批評表揚。

××班（組）核算競賽板

月　　日　　金額單位：元

項目 班別	產量			質量			成品率			××材料			本班核算成果		本月累計成果	
	完成計劃%	超產	節約金額	計劃一等品率	本班生產	節約金額	計劃	本班生產	節約金額	計劃定額	節約數量	節約金額	節約	超支	節約	超支
甲班																
乙班																
丙班																

二、推行班組經濟核算的條件

班組經濟核算不是班組全面的經濟核算制度，而只是根據各個班組的具體情況頒發幾個主要的指標，只計算這幾個主要指標的經濟效果，所以只要劃分了固定的班組，有明確的責任制度，有每天的作業計劃，有原材料消耗定額和各種技術經濟定額，有原始記錄以及有車間核算人員，就可以做到，如果原始記錄，作業計劃和定額不够準確，可以在執行中間逐步改進。總之，班組經濟核算的條件並不是很困難的，這許多條件在目前國營企業中一般都具備的，而且核算的開展，更可以促使這些條件的充實和提高。

（三）

爲了正確開展班組經濟核算，並且取得應有的

成效，需要作好以下幾項工作：

1. 做好宣傳教育工作：首先將本企業的財務成本工作作一次比較全面的分析，找出企業的節約潛力所在，用實際的事例來教育群衆，以提高職工經濟核算思想；其次，在進行核算之前，還必須將核算的內容和方法，向工人講解清楚，如組織核算人員到車間經濟核算指示板前爲工人講解各個核算項目的意義和方法，使工人自己會看、會算、進而關心自己每天的勞動成果。祗有把群衆眞正發動起來，得到群衆的積極參加和支持，才能收到應有的效果。

2. 做好準備工作：班組經濟核算對我們來說還是一個新的工作，需要先從幾個主要的工段和幾個主要指標做起，取得經驗，然後再逐步擴大和深入。因此，要結合本廠實際情况，詳細研究具體做法。如捲菸工業降低原材料消耗定額的主要環節，決定於出絲率的高低，因此，可以選擇除梗、切絲等工段爲核算單位，而以含水量、梗中帶葉率、切絲寬度等爲主要核算指標。其次，要修訂車間定額，建立必要的責任制度、獎懲制度和核算方法，對舊有的原始記錄不完全和不適用的地方，也需要作必要的整頓和改進。

3. 加强組織領導：經濟核算是社會主義企業管理的重要原則之一，它可以促進全面完成國家計劃，提高企業管理水平。因此，企業領導必須重視和加强經濟核算工作的領導，必須把它提到工作日程上來，做好具體的組織工作，並在企業舉行的生產彙報會議中作爲彙報內容之一，定期檢查執行情况，及時找出完成計劃中的缺點加以改進，而對於計劃完成得好的班組，則應找出先進生產經驗，及時加以總結和推廣。

4. 班組經濟核算必須和勞動競賽結合：班組經濟核算的特點之一，是在於它必須與勞動競賽密切結合，脫離了競賽，就不會啓發廣大職工的競賽高潮，引不起思想上的重視，結果必然流於形式，不能起到積極作用。因此，必須把核算的各項指標，做爲勞動競賽的條件，克服競賽只比產量、質量的缺點，而競賽的目的，也就是爲了更好地完成核算指標、保證國家計劃的全面完成和超額完成。

5. 發揮會計人員的積極性、主動性和克服困難的精神：從班組經濟核算的形式上來看，是比較簡單的。但是如果認爲只要每天把核算結果，寫在核算板上就能收到預期的效果是不可能的，因爲在推行班組經濟核算中必然會遇到一些困難（如缺乏計量儀表）和思想抵觸，必然要發現生產管理上的很多具體問題，而這些問題如果不能及時解決，就會失去爲降低成本而努力的信心，這就要求核算人員認眞負責，積極主動，取得領導及各有關部門的支持和配合，另一方面要有克服困難的精神，深入生產實踐中去，熟悉生產，發現問題，依靠群衆，解決這些問題。要把班組經濟核算的工作做好，「離開成本、財務人員的創造性勞動、高度的責任感和主動精神是不可能實現的」（人民日報1954年12月20日社論）。

本刊第十七期勘誤

（1）第24頁右欄第一行，「建立健全了限額領料費用限額與預算責任制」應爲「建立健全了限額領料、費用限額與預算責任制」。

（2）第30頁左欄最後一行，「39.908元」應爲「39,908元」。

（3）第32頁左欄倒數第十行，「竟比天津、石峴多出一倍」應爲「竟比天津、石峴兩造紙廠多出一倍」。

（4）第34頁左欄倒第9行，「鍋底開關着的時候」應爲「鍋底開關開着的時候」。

愛護機器設備是每個職工的莊嚴義務

孫　寶　明

(一)

輕工業部所屬企業的機器設備經常發生事故，根據今年一至七月份不完全統計共發生大小事故達1,345次，造成停產時間達兩萬多小時，給國家造成損失達499萬多元。其中僅造紙工業的事故就達543次，佔全部機器設備事故總數的40%以上，停產時間達6,900多小時，給國家造成損失達370多萬元，佔全部損失的74%。廣州造紙廠於二月份燒燬一號磨木機的1,500馬力電動機的重大事故就減產新聞紙300噸及磨木漿4,200噸，爲了不影響抄紙機的生產，不得不被迫從東北運葦漿來維持，因而增加成本約126萬元。由此看來，我們的機器設備事故是很驚人的，教訓是沉痛的。

(二)

爲什麼我們會造成這樣多而嚴重的機器設備事故呢？

第一，不重視機器設備的維護與保養工作。許多企業的領導同志這樣說：「產量任務完不成是大事情，機器設備管理不好是小事情。」當機器設備發生事故的時候，他們不是埋怨機器老舊就是埋怨質量不好，但偏偏不檢討自已對機器設備管理得不好。誰都知道任何機器都是由人去使用的，如果我們對老舊的機器很好地愛護它，也是能不出事故或少出事故的。利華造紙廠的機器設備大多是滿清李鴻章時代的，有些傳動輪的牙齒還是用麻栗木製成的，這些機器已經使用了六十年左右了，大家也曾認爲：「這麼老的機器怎麼能不出事故呢？」因而使用機器不注意，檢修也馬虎。在這種情況下愈趕生產任務，事故愈多，因而就愈完不成生產任務。從此得出教訓，搞好機器設備的管理工作是保證完成生產任務的基本要素之一。因此，於三月份實行了計劃預修及使用機器的規程和制度，尤其是運轉中的專責檢查制度對減少事故起了很大作用。預防和減少了許多事故的發生，保證了生產任務的完成。

我們再看廣州造紙廠燒燬一號磨木機的1,500馬力電動機的教訓吧！該電動機是新從民主德國買來的，有全套自動的維護裝置，但是安裝起來却不自動了，該電動機在運轉中經常溫度升高，不斷冒火花，接連發生過十一次事故，一直將它燒燬後仍未引起領導重視，還認爲是質量不好。同時進口的三號磨木機的1,500馬力電動機也曾因振動過大，致使鋼珠軸承發熱甚致燒熔造成了十次事故，但當將該電動機搬到一號磨木機來以後在運轉中的振動突然變小了，這才查出過去十次事故都是因爲牙輪振動過大所造成。這種現象肯定說明我們工作有缺點，而民主德國製造的電動機的質量是好的。但企業的領導同志和有關工程技術人員却不去檢查自已的缺點，反而推卸責任，埋怨"客觀"。

另外，工作中的蠻幹也是造成事故的原因之一。上海捲菸一廠的修配車間，有時下班後工人都走了，車床上還滿堆着銅屑、量具、卡具及製成的機器零件。爲什麼下班時不清理好就走了呢？一位工人同志說：「明天我們還要幹活呢！」像這種對待機器的方法怎麼能不出事故呢？還有益民食品一廠的糖菓車間，工人發現太妃糖車的螺絲鬆了七個，請示車間主任將六角桃子拆掉以免發生危險，車間主任沒有同意。第二天工人們又發現該車的鉗子牙齒錯了一個，這時六角桃子已經發熱了，又請示車間主任，他拍着胸脯說：「出了事故由我負責！」話剛住口，太妃車上的六角桃子就被打斷了，造成了停機事故。

第二，對機器設備檢修工作，重視不够。許多領導同志在製訂年度生產計劃的時候是把完成生產任務的條件建築在機器不發生事故的基礎上的。但是往往在執行生產任務過程中爲了突擊產品數量，就忽視檢修工作，例如：

①機器設備不壞不修，甚至壞了也不修。東北製藥總廠的縮合鍋的襯鉛按規定是六個月更換一次。到了更換襯鉛期限，生產車間說該襯鉛還能使用，本月份只剩三天了，要等到下月初旬再換。結果剛

剛到月底就造成了損壞縮合鍋的重大事故，停產七天，減產產品二十一個批號，生產任務沒有完成。營口造紙廠鍋爐的耐火磚掉了幾塊，但爲了趕生產任務不但不修理，索性將其他沒掉的耐火磚也拆下來仍繼續燃燒。結果將鍋爐的架子燒壞，以致造成了停爐檢修。

②許多企業至今還沒有保全工，保全工作也要檢修工人去搞。這樣，機器設備愈發生事故，檢修工人的工作就愈亂，愈亂就愈不能起到預防事故的作用。

③許多企業的檢修工人沒按生產區域分工負責的原則來分工。對一台機器的檢修工作，第一次派了張三，第二次却又派李四，這樣，他們誰也摸不清該機器零件和部件的性能及發生事故的規律，更不能提高他們的技術水平及責任感，因而對檢修質量的好壞也難查清責任。

④有些企業檢修車間的機器設備很不健全，有的企業沒有工作母機，每年都是將檢修項目招外商修理。因此不但支出一筆很大的費用，且對檢修的質量也不能保證。例如有個麻黃素廠的鍋爐磚墻壞了，就僱泥瓦匠修理，以後一燒又壞了，壞了就又修，結果還是裂着縫使用。有些企業檢修車間的工作母機自解放以來沒檢修過，這是不應該的。

3．　暗藏敵人對我們的機器設備進行破壞的次數也不少，損失也是嚴重的，而且他們進行破壞的對象大多是要害的機器。例如有的造紙廠正當增產的時候暗藏敵人在技術人員外衣的掩蓋下接連製造了兩次酸煮鍋耐酸磚的裂縫事故。有的鹽場正當增產鹽的時候被暗藏敵人製造了嚴重的搬竿竿投河事故，停產十二天多，損失相當嚴重。還有一個醫療器械廠的暗藏敵人曾對生產進行了連續性的破壞，他在去年將兩把沒鍍好的止血鉗子拆燬後又打斷了吹風機的兩個風翅，今年三月份又用濃硫酸將電瓶螺絲外套331個及126個螺絲都燒成了廢物，後來又將肥皂放入發電機的銅頭上堵塞了一極炭精刷子造成發電機的運轉不正常。像這些事故都嚴重地威脅了生產任務的完成。但是某些企業的領導同志麻木不仁的太平觀念還是相當嚴重的。他們對許多可疑性的和連續性的事故都沒有以高度的政治警惕性去追究到底。例如有些造紙廠的抄紙機上不斷發現被來路不明的螺絲釘將毛氈軋壞，有的毛氈曾被軋成破洞十七處之多。還有些造紙廠發現被來路不明的鐵器損壞了打漿機的刀片。更嚴重的是有的植物油廠的榨油機和造紙廠的打漿機與抄紙機的斷軸事故都是接連地發生的，但是我們對發生的原因嚴加追查和及時處理上是做得不够的。

（三）

如何來改進呢？

1．　必須加强對機器設備的管理工作，繼續反對單純追求產品數量的片面任務觀點。要求領導上把機器設備的管理工作和生產管理工作看成同等重要。事實證明：凡是輕視這一工作的企業，機器設備事故就多，生產任務就沒有保障；反之，凡是重視這一工作的企業，機器設備事故就少，對生產任務的完成就有保障。

2．　樹立愛護機器設備的責任感，要使全體職工都懂得愛護機器設備是每個職工的莊嚴義務。爲此就必須加强生產和檢修的協作，把預防事故看成是共同的責任，檢修工人要糾正只管檢修不管質量，生產工人要糾正只管使用不管維護的態度。並經常組織經驗交流會議互相熟悉機器部件和零件的性能及其發生事故的規律，尋找預防事故的辦法，這就是東北製藥總廠和上海油脂三廠的經驗。例如東北製藥總廠的反應鍋減速軸瓦的油綫不斷因瓦內的油炭化後將油綫堵死造成軸瓦磨壞的事故，檢修工人認爲這是不按時注油所造成，以後就防止了這種事故的發生。上海油脂三廠油壓泵的心子每個月就要換三根，經檢修工人和生產工人反覆研究後發現所用的盤根太緊，改用了牛皮碗後使該油壓泵心子的壽命延長到六個月。

3．　加强對機器設備的檢修工作：

①加强保全工的工作。凡是已有保全工的企業應該進一步提高他們的技術水平，改進檢查制度和方法。凡是沒有保全工的企業應該從速培養保全工，以便加强保全工作。

②檢修工人專業化，實行分工負責制。將檢修工人按工種按區域按機台來制定分工負責的檢修責任制，以便讓他們專門研究檢修技術，提高技術水平並掌握機器發生事故的規律，提高他們預防事故的責任感。東北製藥總廠在實行了檢修責任制以後，檢修工人們創造了「雙層銲鋁法」使設備的壽命延長了兩倍多。檢修工人與家相把自己宿舍的電話號碼

告訴生產工人說：「如果夜間機器壞了快給我打電話，我就來。」檢修工人杜曾福每天上班時必先到生產車間看看機器的運轉情况才回到修配車間去。

③認眞執行檢修計劃。企業中各級領導必須將檢修計劃看成是完成生產計劃的技術保障，決不能到月底爲了突擊完成生產任務而破壞了檢修計劃，這種片面的任務觀點必須糾正。

④健全檢修車間的機器設備。凡已安裝並在運轉着的工作母機一定要作好保養工作以便經常保證製出零件的精密度。凡是沒有工作母機的企業應按着每年檢修的工種和工作量呈請調撥。

4．反對麻木不仁，提高政治警惕性，嚴防一切暗藏敵人的破壞，對可疑的事故要追究到底。例如某油脂廠當國家實行食油計劃供應以後，曾接二連三的發生了六次嚴重的斷軸事故，使螺旋車間和軋豆車間停產290小時。該廠領導上在當地保衛部門的協助下經過了反覆偵察，發現了巳斷軸的斷口處有鋸傷和錘印，因此，在證據確鑿下將進行破壞的暗藏敵人逮捕法辦了。

另外我們還必須建立與健全機器設備的使用規程和制度及嚴格的勞動紀律來堵塞一切暗藏敵人可鑽的空子。因爲暗藏敵人是企圖鑽我們制度不嚴和紀律鬆懈的空子進行破壞的。因此，我們必須教育全體職工自覺地遵守規程和制度，遵守勞動紀律，提高革命警惕性，嚴防一切暗藏反革命分子的陰謀破壞，把所有暗藏的敵人都淸洗出去。

必須從天豐造紙廠隱瞞人身事故的嚴重錯誤中吸取教訓

輕工業部造紙工業管理局生產處

公私合營天豐造紙廠一向是非常不重視安全生產工作的，因此事故不斷發生。1952年工人陸仲英曾觸電死亡；1953年工人殷鶴林曾因脚部被皮帶軋傷，得了破傷風幾乎死亡；1954年事故頻率高達3.6%，並發生了鋼絲車天軸絞死工人李國才等嚴重事故。李國才事故發生後，何副廠長在「中國輕工業」1955年第5期上曾以「接受教訓，認眞作好安全生產工作」爲題發表了一篇檢討性的文章。在這篇檢討中何副廠長似乎非常沉痛地檢查了由於自已不重視安全生產而帶給工人的嚴重危害，並認識到「作爲一個廠的領導者，是應當對生產負責，對工人的安全健康負責的。」同時在檢討中還提出整頓健全規程制度等三項改進安全工作的辦法。總之，從這篇檢討的內容來看，很容易使人認爲天豐造紙廠的安全工作從此將會有新的轉變了。

何副廠長的檢討發表巳經有半年了，讓我們來檢查一下該廠在安全工作上有那些改進吧！從報局的事故次數來看，確實比去年減少了很多，去年上半年發生了12次，今年只發生7次，並且今年從二至五月的四個月中沒有發生過一次人身事故，這樣的成績在各廠來說是少有的。是不是應該表揚呢？應該的。爲此，部和局在滬的工作組便去該廠總結經驗準備推廣，工作組到廠後立即發現該廠連技術規程還沒有製訂出來，這樣怎麼可能長期不發生事故呢？於是工作組便進行深入檢查，才發現該廠事故並不是減少了，而是把很多事故都隱瞞未報。上半年並不是發生了7次事故而是發生了14次（包括重複的），也不是二至五月連續未發生事故，而是月月都有事故。

天豐造紙廠隱瞞事故的情况被揭發後，該廠又作了一份「事故處理檢查報告」。這份報告從表面看好像又是一份沉痛的檢討報告，說什麼「隱瞞事故的事實性質是嚴重的，是一種欺騙上級的行爲」「主要是我們工作不深入，制度不健全」等等。我們要求天豐造紙廠領導上今後不應該僅在「檢討」上打圈子，應該把檢討的精神貫徹到實際工作中去。

上海造紙工業公司章經理曾在1955年「中國輕工業」第11期上以「國營上海造紙工業的兩大問題」爲題，發表了一篇文章，在這篇文章裡章經理是把事故作爲一大問題提出來的。但文中所提事故却沒有包括人身事故，因爲不但全文內對人身事故隻

字未提，且明確表示：「正確的處理事故，應該是對任何一件生產和設備事故都必須進行及時的檢查和分析……，」那末人身事故呢？是人身事故沒有分析檢查的必要呢？還是上海各造紙廠沒有發生人身事故或人身事故很少呢？事實相反，上海各造紙廠的人身安全情况是非常不好的，管理機構很混亂，至今大部份紙廠的安全技術規程還沒有很好的建立和貫徹，因此，死亡與重傷事故不斷發生（天豐造紙廠發生死亡事故，利華造紙廠、中國版紙公司均有重傷事故），尤其天豐造紙廠和華豐造紙廠的事故頻率是造紙局各廠中較高的。這些情况說明上海各造紙廠的安全技術工作是不够好的，因此，扭轉上海各造紙廠目前局面，大力貫徹安全生產方針，認眞修訂與貫徹安全技術規程，加强安全教育是下半年的重要環節，各級領導必須予以重視，把安全工作的質量提高。

一個事故頻繁的印刷車間

上海捲菸一廠　江　波　張乙英

我廠印刷車間由於領導上驕傲自滿，管理混亂以及部分工作人員責任心不强等原因，半年來生產事故不斷發生。較大的就有六件，其中以三月份和六月份的事故尤爲嚴重，而且都是接連發生的。如三月份最初是印壞了蘇聯電影廣告畫片39令，接着是印頭痛粉內袋紅墨變色返了工，不上幾天又印廢50.87令日記簿紙芯及其插圖，這次問題最多，內有開刀線印在紙芯上，對線不正，有油漬，墨色深淡和化水等五種毛病。六月份的事故，先是上旬錯9.3令頭痛粉袋紙，用了好而厚的外袋紙去印內袋，損失紙張差價553.82元，不久又在490,000張出口豬肉罐頭商標上多印了一個『5』字。更爲嚴重的一次是六月下旬爲華星菸廠印的一批「剪刀」牌軟壳，在每一大張中有一小張漏印「剪刀牌」三個大字，這批任務從製版繫稿開始，直到切裝後的成品檢查，共有十道檢驗手續，加上三天半印刷中檢驗員的檢驗和工人的自檢，互檢，這不能說檢驗手續少吧，可是大家都沒有看出，結果還是華星菸廠自已發現的。由此可見我廠經手的職工是何等地不負責任。

事故多、廢品率高，浪費當然就大，這個道理是很明顯的。讓我們算一筆賬：一至六月，由於事故而遭到的損失，據初步統計即有3,973元。幸而發現後及時補救，否則這筆損失就更驚人(印壞的日記簿改釘簡裝出售於職工，免去2,786元損失。豬肉罐頭商標在多印的『5』字上另蓋一個五角星，否則490,000張紙和印工將損失7,000元），政治上的影響也就無法估計。半年中印刷車間所發生的這一系列事故給國家造成損失的確是够嚴重的，這和目前國家號召我們必須提高產品質量，開展全面節約的精神是背道而馳的。

事故爲什麽會這樣多呢？歸納爲如下幾個原因：

首先是車間領導同志重產輕質的思想相當嚴重。如車間主任董秋心同志常常强調品種增多，印刷技術性比較複雜，有些產品承印數量少，要貨又急，產品沒一定的規格，認爲有點毛病總是難免的。由於存在這種强調客觀的思想所以對質量的要求也就很不重視。如三月份印日記簿紙芯和插圖，印刷中就已發現毛病，但爲追求產量，便抱着一種僥倖交貨的心裡，發現了毛病也不停車修版，結果，遭到了退貨。同時對工人所反映有關質量的意見，抱着敷衍的態度，甚至還怪工人們多事。如某次在與廠長研究生產時，竟說：「工人們膽子太小，碰到一點毛病就關起車來，不敢印下去，這樣會影響產量的完成」。這種重產輕質的思想不僅表現在對工人意見不予採納方面，就是素常對客戶提出的意見，也不虛心接受，認爲客戶要求太苛，吹毛求疵。這樣，事故發生後，就很少深入地認眞研究，發動群衆加以解决，也就不能針對關鍵性的問題採取措施。同時又沒有加强對工人進行重視質量的教育。結果車間領導就在資本主義經營思想的主導下，使得事故不能有效地加以防止。

其次，管理制度混亂和工作人員嚴重地不負責任也是造成事故多的重要原因。一九五四年該車間雖先後建立了一些必要的制度，如包括自檢、互檢的檢驗制度，領料制度，上下班交接制度等

在起初也起了些作用，但後因督促檢查不嚴和因捲、印兩廠合併及勞動組織調整後未加及時整頓，這些制度沒有得到鞏固，甚至有的完全流於形式。從半年來所發生的事故來看，很多事例都證明了這種情況。例如「剪刀」牌軟壳漏印牌名，雖各工序都有檢驗制度，但都因大家麻痺大意，輕易信任上一工序，結果各工序都未發現，又如印錯頭痛粉紙袋是因為車間材料員不管領料，工人可以直接通知領料工發料所造成的結果。這些制度所以流於形式是和領導思想不重視質量分不開的。在印刷日記簿過程中檢驗員和工人都先後有所反映，但沒引起車間各級領導應有的重視，結果不但造成了質量事故，同時也阻碍了制度的推行。

再次，從領導到工人都存有不同程度的驕傲自滿情緒和保守思想，自信本車間設備好、技術高，甚至還有人存有本車間設備是「全國第一」「遠東第一」的想法。由於這種驕傲自滿的思想，必然也就阻碍着對技術的鑽研和對先進經驗的吸收。該車間製版工段是印刷生產過程中的一個重要環節，但是該工段的保守思想却很嚴重，很多同志還是墨守着老一套的操作經驗不接受新的改進，因此也就不能適應新的變化。例如，製落石版用的㮝糊紙，一直是用手臂括糊的操作法，這個方法的缺點是手臂用力有輕重，因而造成㮝糊有厚薄。由於紙質關係，㮝糊厚薄影響紙張的伸縮性不一律，因此落膨廢品增高。這方面上秀印刷二廠已研究改用了價格便宜的油封紙，並採用膠皮版括糊的方法，改進了手臂操作中的弱點。照理我們製版工人參觀後，應該積極學習採用，可是製版工段同志僅試用了一兩次，就仍回復到自己的老一套。彩印工段也有同樣情况，對於壞版率高的問題，總是怪製版有缺點，自己不從如何加强對版子的保養和提高印刷技術方面去研究改進。在參觀市印一廠的版子保養法時，只注意了人家的設備，不重視別人操作上的保養方法。回來後强調設備不同，結果也沒很好在本廠推廣。保守落後不僅是表現在對吸收別廠的先進經驗方面，同時對本車間的改進也不願學習推廣，如切裝工段王育才同志改進了切紙的操作方法，將大張開條後就一次推進再切，這比老的一疊疊推的方法節省了時間提高了產量。但這一改進至今還有部分工人認為不妥當（事實上，改進後切紙仍很整齊）而不採用。由於上下的驕傲自滿、保守落後，工人技術水平未能顯著提高，技術問題長期得不到解決。

印刷車間存在着這些問題和我們廠一級領導的思想作風是分不開的，並且後者應負主要責任。這首先表現在我們領導作風的一般化，工作不深入。如在兩個廠合併後，對於具體地帮助車間研究解決問題做得不够，雖然對三月份發生的一些事故，曾經組織專人進行檢查，但還只是由上而下的檢查，沒有更多的發動工人參加，因此問題暴露得不够，批評與自我批評也不深刻，所以對同志們的教育作用就不够，檢查以後也就沒有顯著的改進。其次，科室工作也趕不上生產發展的要求，科室職能員面向車間為生產服務的思想作風還沒有眞正建立，往往在事故發生後，不及時帮助車間共同研究解決，有的同志單純對車間抱一種批評責問的態度，把一切責任都推向車間，結果使車間對科室意見多，有些意見糾纏不清，常到廠長室去解決。

此外，在建立與健全各種制度方面，科室對車間應有的帮助也做得不够，有些科甚至還違反制度，給車間造成混亂現象。例如供銷科接到外來加工任務，就直接佈置到印刷車間，既不通過計劃科與調度室，也不立即對車間使用正式加工通知書，只是當面以口頭或電話通知，結果發生印錯事故就互相推卸責任，糾纏不清。前述印出口豬肉罐頭商標，上面誤加了一個『5』字，就是因為供銷科沒有隨着業務發展的需要與車間建立起健全的聯系制度所造成。

半年來事故所造成的損失是巨大的，給我們的教訓是沉痛的。為了克服以上缺點，更有效地貫徹當前提高產品質量，厲行全面節約，今後首先我們必須加强政治教育工作，使大家都能充分認識造成這些事故原因及其危害性，提高各級領導的思想水平和改進領導作風，把正確的指導思想貫徹到實際生產管理中去，並在大家認識提高的基礎上結合貫徹責任制教育，發動大家深入認眞地檢查各種制度的執行情况，從而鞏固與健全各種責任制度。其次必須加强技術管理工作，在群衆中再度進行一次技術操作規程的教育，組織技術交流，消滅事故，減少廢品，並逐步解決生產上的關鍵性問題，克服技術管理上的落後現象。



建議進一步發揮青年節約隊的作用

最近，上海市大部分國營和公私合營工廠在中共上海市委的指示下，都成立了青年節約隊，大力揭發了各廠的浪費現象。根據揭發的材料看來，輕工業部食品工業管理局在上海的各廠，浪費現象是相當嚴重的。上海油脂一廠青年節約隊揭發這廠有20噸鋼鐵，東一堆西一堆的擺在露天裡任憑變質長期不加處理；又從一部長期不用的機器中揀出950斤黃豆。上海油脂二廠在一次大掃除中就掃出80斤黃豆。上海油脂三廠最近換地板，也發現由於平時不注意，在地板底下共掃出32,000多斤豆粃，其中有17,100多斤還可榨油，有14,900多斤則已經腐爛不能利用了。

上海益民食品一廠青年節約隊，也發現這廠的廢鐵堆裡有三只大冰箱，因爲風吹雨打已有一部分開始腐爛；這廠在三月間通了一次陰溝，淸出來了120斤猪肉。上海益民食品三廠青年節約隊發現這廠人事科的辦公室內堆有很多三角鐵、不銹鋼、紫銅管等貴重金屬長期未利用；這廠還有一座倉庫內有很多材料無帳可查，成了帳外財產。

各個捲菸廠的浪費也很嚴重。除了因質量下降，廢品、返工品浪費不少菸葉外，由於賣舊蘆蓆時不注意淸掃，也把夾在蘆蓆上的很多菸葉賣掉了。根據上海捲菸四廠青年節約隊檢查，這廠有一次賣蘆蓆時就把夾在上面的700多斤菸葉賣掉，損失1,000多元。

從以上情況證明，這些工廠各方面的浪費都不少。從青年節約隊的活動可以看出，這個組織是推動全面節約工作深入開展的重要力量，因此，建議各廠進一步重視這項工作，要加强領導，積極支持他們的活動，並逐漸從揀廢銅爛鐵引導到在生產上挖潛力堵漏洞的生力軍。只有如此，才能鞏固青年節約隊的成績，更好地發揮青年節約隊的作用。（顏博）

小地方也應當注意節約

在工廠中可以節約的地方是很多的，但一般都只注意於降低原材料消耗等重點工作，對細小而可以節約的地方就全不注意，認爲那只是「鷄毛蒜皮」的小事。在這種思想指導下，常常把應該注意節約的地方疏忽了，因之，浪費現象還是到處存在。

公私合營南洋菸草公司上海製造廠內西北角有一堆木板倉庫，這是人跡少到的地方，不爲大家注意。倉庫所堆木板下面，幾個月裡，經常像泉一樣向外流水，天天流、月月流，沒有引起人們的注意。在今年五月間開展反浪費檢查中，搬開了木板，才發現有一根自來水管破了，這管子還是去年冬季凍破的，水流了五個多月，浪費是不小的。此外，厠所裡常發現忘記了關水龍頭的事。秘書科曾統計全廠每人每天要用水二十加侖，如能嚴格管理，每年是可節約不少水費的。

該廠1954年全廠職工僅藥品費一項，就用去16,000多元，還不包括住院費和保健室經費在內。今年中醫注意改進了配方，常給病人配丸藥、成藥，減少了喝煎藥，這樣僅五月份藥費即比過去下降了30%。

又如該廠在購買電線槽板時，錯將英尺寫成公尺，一字之差比需要多購進三倍多，至今還積壓1,500公尺。代其他單位製木箱，算錯木方，每箱就少算2元，結果損失480元。發工資時月月有錯。這些情況都造成了不少浪費。

反對浪費、厲行節約，工廠全體職工都有責任，但該廠某些科室人員却認爲節約只是車間的事，與科室無關，這種思想是絕端錯誤的。

從以上所述細小浪費的情況看，雖然每一項浪費數字都很微小，但如果每個工廠都注意這些「細小」事物上的節約，全國範圍的廠子來講，這一筆節約的數字就將驚人了。（葉生）

製藥工廠應該重視片劑用澱粉及包裝用棉的節約

現在上海市各藥廠在各級主管機關、市衞生局及醫藥公司上海採購供應站等單位的領導和支持下，積極展開了減少片劑輔料——澱粉的用量，以及以紙條代替棉花，節約用棉的工作，並取得了一定成績。

一，目前的片劑一般是存在着主藥含量低、輔料含量高的現象，造成輔料浪費，影響成本。如鹽酸奎寧片每片主藥含量爲0.12克，而片重却達0.4克，輔料爲主藥的二倍多。鹽酸維生素 B_6 片，主藥含量僅0.001克，而片重卻爲0.2克，輔料爲主藥的200倍。最常用的磺胺片，主藥爲0.5克，而片重也達0.65克。

用輔料的目的主要是：（一）保證操作，（二）保證崩解度，（三）便於保存，（四）保證人體對藥物的吸收，（五）保證外觀等，因此一定量的輔料是必要的。但過量的使用，片型過大就增加了病者的負擔，同時也浪費了國家的糧食，因而合理節約地使用輔料是非常必要的。

由於藥品的極量不同、規格不一，各種片劑原料的化學性質也不一致，因此在進行工作時，必須依照每個品種規格逐一研究，上海市前一時期已有十四個品種獲得結果，並有三個廠十個產品經衞生部門批准生產，其中如：

企業	產品	原重(克)	現重(克)	降低(克)
科發	磺胺脒片	0.65	0.55	0.1
科發	核黃素片	0.2	0.13	0.07
科發	異菸肼片	0.2	0.12	0.08
信誼	當歸糖衣片	0.83	0.65	0.18
信誼	對胺基柳酸片	0.58	0.53	0.05
信誼	抗壞血酸片	0.20	0.13	0.07
信誼	異菸肼片	0.20	0.105	0.095
華美	磺胺嘧啶片	0.65	0.53	0.12
華美	鹽酸硫胺片	0.20	0.16	0.04
華美	複合維生素乙片	0.30	0.20	0.1

從以上每種產品降低量看，每片從最低的0.04到最高的0.18克，如果以每片降低0.06克，100億片即可節約澱粉600噸，約合玉蜀黍200萬斤，並能降低成本23萬元。因此積極推廣這一措施是必要的，同時也是可能的，因爲節約輔料改小片型，在技術上尙無多大困難，在設備上僅需改換小的冲頭冲模，由於冲頭冲模本屬低值易耗品，在一定時期內是要更換的，因而投資費用也極小的。

二，片劑的包裝目前都用棉花塞瓶，一般每千片一瓶的需棉花18克，每百片一瓶的需4.5克，用棉花塞瓶的目的主要是防止瓶內片子空鬆受震破裂，而目前棉花在國內尙感不足，因此採用其他材料代替棉花是必要也是可能的。

目前上海市有些藥廠已採用了紙條代替棉花塞瓶的措施，節約了大量工業用棉，且降低了成本。據信誼藥廠試用結果：紙條用量每瓶不超過棉花用量，並且還低；工時方面在試用期間大包裝(千片裝)和用棉花相等，小包裝略費工，較用棉花的略高¼～⅓左右；所用紙爲東北薄頁紙，每公斤（包括加工成寬0.2～0.4公分，長13公分的加工費）爲2.46元，較棉花每公斤2.8元爲低。信誼藥廠自去年就青黴素片，酵母片等四種產品試用以來，尙未發現有質量問題；據科發藥廠最近試用以來，所包裝的十萬餘瓶產品中，就節省了棉花536公斤，且使成本降低了13元，目前該廠正在進一步研究試用中。

假若以片劑100億片，每瓶100片裝計算，則共可節約棉花45萬～55萬公斤，可降低成本15,300元～18,700元（每公斤紙條較棉花低0.34元計算），從節約棉花觀點上看，這措施應進行推廣，但在採用這個措施時必須嚴格注意紙條本身的水份，PH值，及紙張的消毒等問題，嚴格的保證質量。（麟）

推廣小裁紙的使用爲國家積累建設資金

造紙企業每年生產幾十萬噸的紙張，其中除了生產合乎國家規定標準的產品外，還因企業管理不善等原因而產生大量的副次品，如果以五年計劃規定產量65萬噸計算，每年約有兩萬噸紙張因爲某些缺點如摺痕、破裂、黑點等，被當作廢料回抄，這不但浪費國家大量資財，且由於將抄成的紙張再拿去當原料回抄不不但容易打漿影響紙的質量，還會增加紙的成本，根據計算回抄一噸有光紙要增加成本80元，這樣，每年就要損失160萬元。我們平日用紙並不是都用大張的，而是把一大張紙裁成4開、8開、16開後才去使用，如果在工廠內去掉付次品的缺陷，按照這樣大小裁好再出售，不但使用方便，而且價格也比較便宜。這樣無論對國家對消費者都有好處。

根據初步計算從1956年起在全國重點省、市國營地方國營企業按規定的品種推行後，可以增加紙約10,000噸價值1,000萬元，用這筆錢可以新建一個中等規模的造紙廠或新建一個日處理200噸油料的榨油廠。這不但可以增加紙張產量、滿足社會需要，而且可以爲國家積累大量建設資金。希望有關部門密切配合作好這一工作。　（鍔）

•產品介紹•

合徽素

合徽素是抗生素藥品中的一種，在醫藥工業上佔重要地位。它是氯黴素的消旋體，也稱爲氯黴素的混旋體。有很多化合物它們的分子是一樣，但結構排列不一樣，因此對光的折射也不一樣，用旋光鏡儀器來檢查，能使光向左偏的叫左旋體，向右偏的叫右旋體，在醫療上一般使用的是左旋體，右旋的一般無效，合徽素是氯黴素左旋體及右旋體各佔一半的混合物，因此成爲氯黴素的消旋體（或混旋體），合徽素的療效相當於等量左旋氯黴素的一半，

合徽素是從土壤中一種放射菌培養後分離而得，其化學結構已研究清楚並能用合成方法製造。它是白色針狀結晶體，在水中溶解度不大，易溶於酒精等有機溶劑中，在酸性、中性溶液中較安定，遇鹼易失效；在中性溶液室溫放置24小時，無顯著變化，其粉末在乾燥狀態儲藏可達二年以上。

合徽素和氯黴素有相同的療效，同爲治療傷寒的特效藥，因此在臨床上完全可以用國產合徽素來代替氯黴素，同時因爲用等量原料合徽素比氯黴素可多得二倍，而成本却爲氯黴素的四分之一，因此從經濟上看使用合徽素是較合適的。

合徽素除對傷寒有特效外，對斑疹傷寒、痒虫病、外典型性肺炎、幼兒肺炎、花柳性淋巴肉芽腫、百日咳感染、淋病等均有效，同時對痢疾，特別是重症急性中毒型的，治療也有效，尤其對兒童痢疾有高度療效。

合徽素很少引起副作用，僅有時引起惡心、嘔吐及多型性發癢皮疹、口炎等現象，此時可減輕劑量或停止服藥。

合徽素味極苦，所以一般均作膠囊口服，也有包糖衣打片的，也可作直腸灌注及20%丙二醇溶液靜脉或肌肉注射，目前膠囊製劑中央公私合營科發藥廠及地方國營武漢製藥廠已有生產。

以前合徽素是完全依靠進口的，解放以來由於黨和政府對醫藥衛生事業的重視和關懷，從1952年起就在輕工業部醫藥工業管理局製藥工業研究室進行試驗研究，經過短短二年來的工作，終於找出了經濟上最合理的以苯爲原料的生產方法，通過乙基化、硝化、氧化、溴化、乙醯化、縮合、還原及二氯乙醯化等八個工段的製造合成而得，所用的原料大部份爲國產原料，成本約爲進口氯黴素的40%。在1954年並進行新車間的基本建設，目前已進入試製生產階段，即將投入大量生產，以滿足國內需要。

（馬樂新）



用招貼紙作包裝紙可降低成本

輕工業部供銷總局上海辦事處在今年第二季度，對上海地區使用膠版印刷紙的情況進行了調查，發現原來將膠版印刷紙做包裝紙用的，有很大一部分可以用招貼紙來代替。因爲包裝用紙的印刷都是單面的，如果不用膠版印刷紙，而改用單面光的招貼紙，使用價值並不會降低；同時，改用單面的招貼紙做包裝用，還可以因招貼紙價格較廉而降低產品的成本。爲此，該處即派員携帶國營北京造紙廠所產招貼紙用膠版套印的樣本，到各需用部門聯系推銷。經多方推銷，並在各需用部門的大力協助下，招貼紙的使用範圍擴大了，現在上海各國營捲菸廠，除中華牌、紅雙喜牌等甲級菸因有部分外銷，對包裝紙的要求較高沒有使用外，其餘的捲菸均已絡續採用招貼紙包裝；在醫藥與食品工業中、也已逐步採用，其他行業亦可使用。這樣，不但擴大了招貼紙的銷路，而且也使需用部門的產品成本有所降低。建議各需用部門都能注意用招貼紙作包裝紙以降低成本。（郞鏞）

用連根稻草製造紙漿

利華造紙廠由五月份起利用連根稻草製造紙漿，不但提高了設備利用率，而且降低了成本。

該廠一向使用稻草作爲製造高級紙的原料。過去，製漿車間的領導、技術人員一直認爲連根稻草不易蒸煮，並且影響質量，因而一定要把根子切掉。這樣，旣浪費人力，又糟蹋了許多原料。四月間，廠裡傳達了輕工業部生產工作會議關於厲行節約、反對浪費的號召，大家注意了這個問題，領導上也積極支持稻草不切根的合理化建議，組織蒸煮工人和技術人員研究，並進行試煮。經過工人與技術人員幾次研究、試驗，結果證明連根蒸煮完全可行，並不影響產品質量。試驗結果還證明，連根蒸煮只要操作得法，藥液使用量也並不增加。

五月份，該廠使用的稻草原料全部不切根子。稻草原料比以前節省了13%，同時，不切根的稻草比同量的切根稻草多出漿3%以上，因而旣提高了設備利用率，又節約了原料，降低了成本。廠裡有些人計算了一下，如果早就這樣做，只在1954年一年，就可以給國家增加39,000多元的收入。

（大公報7月19日）

回收白水節約造紙原料

上海市工業勞動模範、利華造紙廠機械動力工程師朱榮胄及先進工作者陳後法等，利用原有設備回收白水，從八月二十二日至二十九日七個生產日中單在二號車一部造紙車上，就回收了可以製造半噸紙張的白水。

造紙廠的造紙車在造紙過程中，隨着一批批像瀑布般的漿瀉下來，有一部分白水（即漿水，內含有漿料）通過下面的銅網流失掉，造成漿料的浪費。這個廠爲了解决這個問題，在基本建設項目中曾列有裝置白水回收設備的計劃，需用五萬元，但從節約觀點出發，幾個月前，這個廠的領導上把這個項目削減了，而大量白水流失的問題仍然沒有解决。勞動模範朱榮胄及先進工作者陳後法想出利用原有水管管道接注白水，并吸取工人提出的建議，組織了技術人員和老師傅，進一步研究討論了白水回收措施，精打細算花了三千多元，把回收設備的

工程做好，使用效果良好。現在，在二號車上，白水流失量已從過去百分之一點零三，降低到零點零四。二號車一年回收的白水，可造二十五噸紙，價值一萬三千多元。（解放日報9月1日）

青島捲菸廠印刷車間改進製版方法提高了鉛版使用率

國營青島捲菸廠印刷車間製版組的工人們，在工長李德良的領導下，七月份改進了製版方法，不但基本上扭轉了過去潮濕季節鉛版在印刷車上經常印不到指標數量，完不成任務的情況，並且創造了超過乾燥季節最高紀錄的新成績。

過去每逢六、七月潮濕季節，由於鉛版受天氣影響，在車上印不到計劃指標數量就不能用了。如印細網紋的指標是二萬五千張；滿印的指標是四萬張。在氣候乾燥的季節裡完成計劃一般沒有問題。唯獨一到潮濕季節，却只能印五、六千張，頂多亦不過一萬張左右，就需要換版。重新製版當然不簡單，換一次版不但需要三十分鐘，而且還影響質量，既影響了產量計劃的完成，又造成紙張的浪費。

改進的辦法主要是把玻璃原版和鉛版在攝製前先用烘乾燈加熱烘乾，在極度乾燥的情況下進行攝製，同時對曬版時間和配洒藥水的辦法加以改進。因此在七月份裡「紅錫包」的黃綠版能印到九萬張，綠色版能印到五萬張。不但克服了潮濕季節印刷上的困難，超額完成了計劃，而且還遠超過以往乾燥季節的最高紀錄。（王恒如）

上海捲菸五廠改進製造漿糊方法，減少爆菸

上海捲菸五廠過去由於打漿及配方不固定，操作法沒有明確的規定以致打出的漿糊忽乾忽稀，黏力也有强有弱，時常產生爆烟，經過工作組在二車間重點進行試驗，確定了漿糊配方及操作法，使漿糊的質量有顯著的提高。

1．配方方面：

麵粉4市斤：硼砂30市兩：水48市斤

（潮濕期47市斤
乾燥期49 〃）

2．技術條件方面：蒸汽壓力48磅

打漿時間30分鐘

2．操作方面：

① 攪拌——自左向右旋轉攪拌，一直順攪不要反攪，

② 使用時愈冷愈好，

③ 如果發現漿糊太厚，不可攙水或燙熱（這樣會變得太稀）可用捧頭再調一調即稍稀薄好用。

通過以上的改進，漿糊的厚薄及黏力比較固定，由於漿糊不良而產生爆烟的事故基本上消滅，同時取消了以往所用的糊精也節約了大量的工業用粮食。（洪承鉞）

用紙箱包裝罐頭

地方國營遼寧三個罐頭廠從七月開始試行紙箱代替木箱包裝罐頭，下半年可給國家節約木材四百立方公尺，節約包裝費三萬元。

過去，這三個廠生產的罐頭完全用木箱包裝，幾年來用掉木材一萬二千多立方公尺。遼寧省工業廳和中國食品出口公司遼寧省公司，根據罐頭出口任務增多和節約精神，與瀋陽市紙盒廠共同研究試製包裝罐頭的紙箱。這種紙箱是用五層麻板紙和瓦籠紙做成，外面刷印防潮油，不僅美觀、堅固、耐壓，並能防潮，價格也比木箱便宜。現在出口部門商得國外同意，下半年採用20%的紙箱代替木箱包裝，試行出口，如試行成功，今後出口和內銷罐頭將全部改用紙箱包裝。這樣，全省三個罐頭廠每年至少可給國家節省木材四千立方公尺，節約包裝費三十萬元左右。（遼寧日報7月18日）

利用菠蘿皮釀酒

地方國營汕頭釀酒廠現正大量用菠蘿皮代替大米釀酒。這是該廠職工根據蘇聯專家的建議所做出來的有價值的貢献。用菠蘿皮釀酒節約了大量大米，同時，它還帮助汕頭罐頭廠節省許多人力和費用。過去罐頭廠要花許多人力把製罐頭剩下的菠蘿皮倒到河裏，現在這些菠蘿皮成了國家的財富。

該廠七月份生產的菠蘿皮酒已在市場上銷售。八月份計劃繼續用菠蘿皮釀酒十二萬斤，這等於節約十四萬多斤大米。（南方日報8月18日）

木薯——釀酒的新原料

木薯，又名「南洋薯」，是由熱帶移植到我國南部（主要是廣東和廣西）的一種植物，分果種和

莖種兩種。莖種長薯最多，每畝至少可以生產一千二百斤，最高到三千斤；每一根木薯秧子一般可結實二十斤左右，多的可以結四十斤。

據輕工業部糖酒工業管理局化驗分析結果，木薯含有澱粉質72—80%，甲醇含量蒸煮後是萬分之五點二，而發酵後是十萬分之四，比馬鈴薯和白薯的甲醇含量低得多，最宜於用作釀酒原料。國營天津酒精廠最近試用木薯釀酒，證明不但產酒率高，而且在〔糊化〕時粘性也不大。

如果兩廣等地區今後有計劃地多種植這種很適於釀酒的原料作物，釀酒工業就可以得到最好的代用品原料，給國家節約更多的粮食。

（大公報7月18日）

利用廢料代替燃料

北京釀酒廠利用玫瑰花、青梅乾、葡萄皮、桔子皮等皮核渣滓代替燃料試驗成功。

玫瑰花、青梅、桔子、葡萄是製造菓酒的主要原料，經過生產泡製處理過程剩餘的殘渣，是防碍衞生的廢料，數年來該廠爲處理這些垃圾曾花了許多工時和運輸費用。

今年六月份通過反浪費運動的教育後，該廠露酒車間鍋爐工邱鳳閣等提出利用這些廢料與煤混合燃燒，經試驗後獲得成功，不僅能節省燃煤，並爲這些廢料找到了出路，預計半年即可給國家節約一百餘噸燃煤。

（張育寬）

利用糖蜜製造高純度酒精

國營哈爾濱酒精廠學習蘇聯先進經驗，針對糖蜜含醛量多的情況（比粮食的多10—20倍），進行了利用糖蜜代替粮食生產高純度酒精的試製。首先在試製的小組中進行了充分的研究，採取了如下措施：

一、緩慢蒸餾，減少日產量，使雜量易於分離排出；

二、加大排醛塔進汽量和最終精餾塔進汽量，提高排醛塔的煮沸溫度，使易於集中排醛；

三、改進各塔操作標準（如壓力、汽壓、放醪速度等）；

四、按裝與充分利用排醛設備，加大排醛量。

由於以上措施和工人的細心操作，結果在試製的第一天（七日七日）就試製成功了。生產的酒精合乎高純度酒精的質量標準，現已供應兄弟單位需要，成品合格率達到82%以上。

（韓超、張全凱）

自貢鹽場職工積極開動腦筋節約銅料

自貢鹽場各國營、公私合營製鹽廠職工普遍採用代用品代替銅料，今年上半年共節約銅料8噸多。職工們首先從設計上以其他代用品來代替銅料。如在設計新鑿滷井使用天地輥軸承時，用鋼珠軸領代替了銅軸瓦，每套節約了銅料80公斤；有些企業將蒸汽捲揚機上的滑閥、偏心環、油盃座子等也都改爲鑄鐵製造等，上半年共節約了銅料4,452.16公斤。其次，各修配車間改進翻砂、加工切削等技術操作，提高了用銅的回收率，降低了消耗及廢品率。另外改變化銅方法，也可以減少銅的耗損，提高了產品質量，上半年節約了銅料255公斤。有些修配車間在每部車床下面放置篾兜子，收回切削時的銅屑、鐵屑，然後用電磁鐵將鐵屑除去，收回銅屑鑄造零件，以新華二廠修配車間爲例，今年上半年一至五月份即收回銅屑2,804公斤。（聿門）

用矽酸鈉代作漿糊節約麵粉

中國化工原料公司上海、天津、山東、衡陽等地分支公司，在響應政府節約糧食的號召下，對工業用糧，亦設法研究代用。首先各該地分支公司，積極開展了宣傳矽酸鈉（俗稱水玻璃、泡花碱）代替麵粉作漿糊用的辦法，先後在捲煙、文教、印刷、紙褙、書簿裝訂、紙袋、紙板、紙盒、橡膠、皮業、火柴、食品、木材、毛巾、被單等業採用。採用結果，就以上海分公司一處爲例，上半年共推銷了泡花碱384噸，應用於各該業替代漿糊，結果共節約了麵粉193噸，如統計其他各地成績在內節約數字將更大。經推廣應用後各行業得到以下經驗：如將矽酸鈉用於紙袋方面，以用於水泥紙袋和牛皮紙袋最爲適宜。但用於白紙袋則容易發黃，彩色紙袋則易褪色。再如用於糊瓦楞紙箱，成效亦很好。使用時一般較用麵粉便利，成本亦減少。如在印染毛巾時，摻用50%矽酸鈉代替印染膠，不僅不影響紗布質量，經紗斷頭反會減少；不僅降低了成本，同時節約了漿紗用的糧食。其他各業採用矽酸鈉代替糧食後，一般亦都能適用。現中國化工原料公司各該地分支公司，正在積極宣傳，廣泛介紹代用。

（穀潤生）



（半 月 刊）

每月十三日及二十八日出版

一九五五年

第 18 期

（總第七十五期）

一九五五年九月二十八日出版

本期印數：10,300

編輯者： 中華人民共和國輕工業部

出版者： 輕工業出版社
（北京西單皮庫胡同52號）

印刷者： 重工業出版社印刷廠

總發行處： 郵電部北京郵局

訂閱處： 全國各地郵局

代訂代售處： 全國各地新華書店

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

定價每冊二角

CHINESE-LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo ch'ing kung yeh

TRANSLATION: Light industry of China

YEAR: 1955

NUMBER: 21

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan